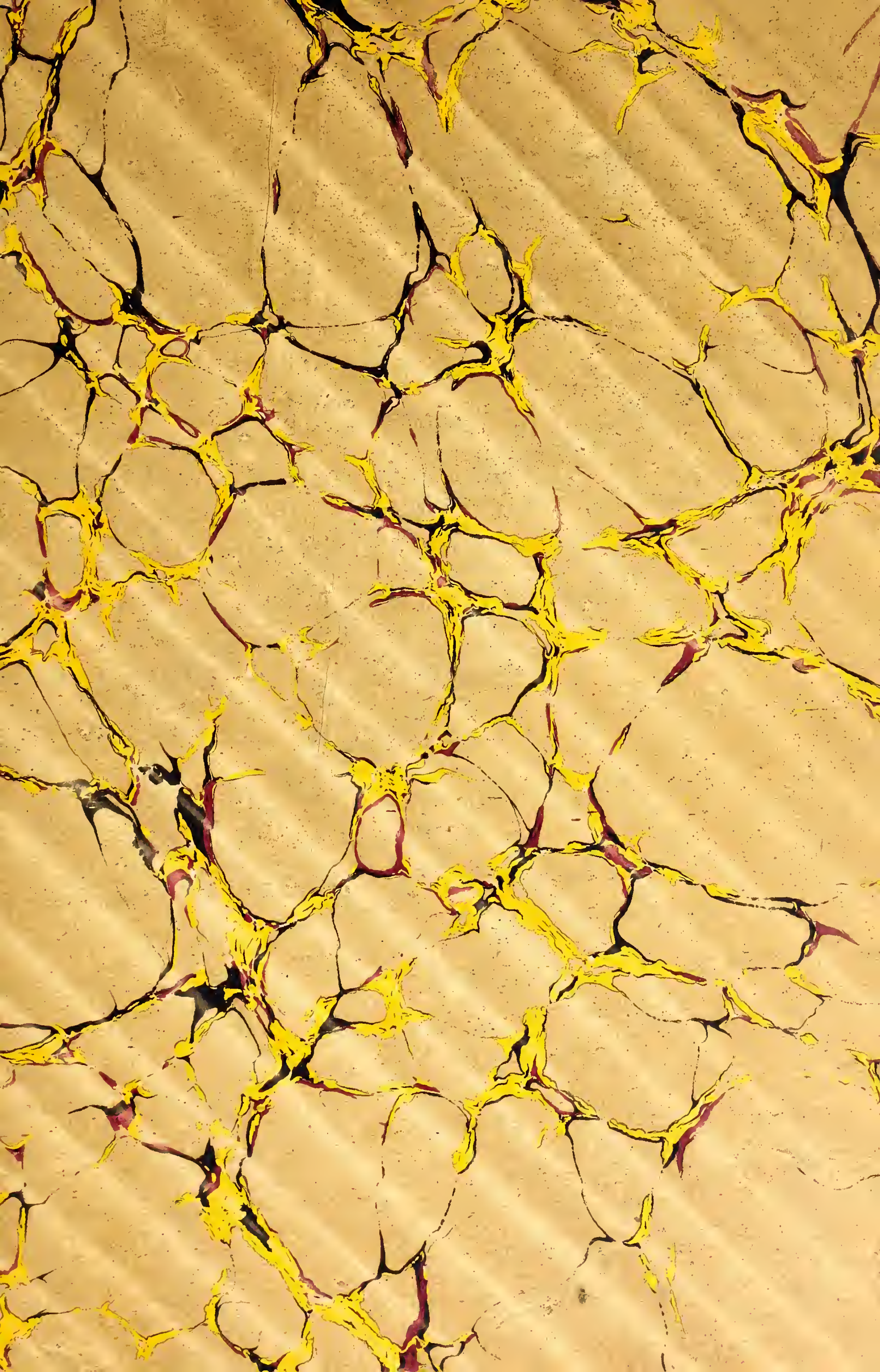






$295.00

DSX

# HISTOIRE

DE LA

# FAÏENCE DE DELFT

Ce volume a été déposé au ministère de l'intérieur (section de la librairie) en octobre 1877.

---

PARIS. TYPOGRAPHIE DE E. PLON ET C[ie], RUE GARANCIÈRE, 8.

# HISTOIRE

DE LA

# FAÏENCE DE DELFT

PAR

HENRY HAVARD

---

OUVRAGE ENRICHI DE VINGT-CINQ PLANCHES HORS TEXTE
ET DE PLUS DE QUATRE CENTS DESSINS, *fac-simile*, CHIFFRES, ETC., DANS LE TEXTE

PAR

LÉOPOLD FLAMENG ET CHARLES GOUTZWILLER.

CHROMOLITHOGRAPHIES PAR LEMERCIER



PARIS

E. PLON ET C^ie, IMPRIMEURS-ÉDITEURS

RUE GARANCIÈRE, 10

---

1878

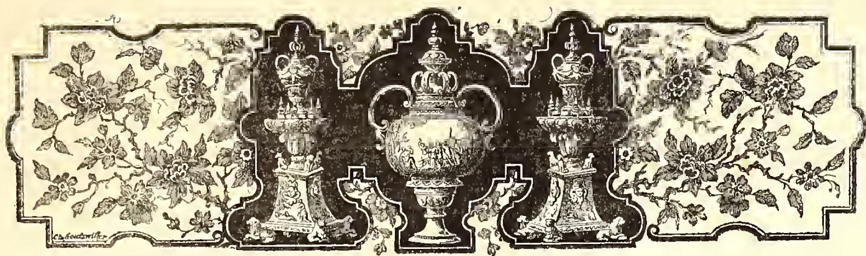


Fig. 1. — Garniture décorée en camaïeu bleu.
(Collection Maskens, à Bruxelles.)

# AVERTISSEMENT DE L'AUTEUR



Fig. 2. — Statuette polychrome, appartenant à M. Cussac, à Lille.

Le livre que nous offrons aujourd'hui au public est le résultat de longues et patientes recherches.

Pendant dix ans nous avons recueilli, dans les principales collections de l'Europe, les documents céramiques qui devaient lui servir de point de départ, et pendant cinq ans, remontant aux sources mêmes, nous avons fouillé, en Hollande et en Bel-

gique, les bibliothèques et les archives pour rattacher les fils sans cesse brisés de cette difficile étude.

Ce travail est-il définitif? — Nous le croyons. Avant lui tout était mystère dans la faïence de Delft. La date de ses commencements était inconnue; les noms des principaux artistes qui lui consacrèrent leur talent étaient ignorés; enfin on ne savait rien de ses origines, de sa marche, ni de ses développements. Aujourd'hui, grâce à nos efforts, tous ces points se trouvent éclaircis d'une façon non-seulement plausible, mais encore certaine. L'époque de sa naissance est définitivement fixée; le jour est fait sur son existence, et aux trente-quatre noms de céramistes qui étaient parvenus jusqu'à nous authentiqués par des documents publics, nous en avons ajouté plus de sept cents, retrouvés dans des actes officiels, et par conséquent à l'abri de toute espèce de contestations.

Est-ce à dire que ce livre soit exempt de fautes et de lacunes? — Assurément non. Il faudrait n'avoir point conscience de l'énorme quantité de documents qui ont défilé sous nos yeux pour exiger de lui une perfection impossible. Il faudrait surtout ne pas soupçonner les difficultés sans nombre

qu'on éprouve à reconstituer, à deux siècles d'intervalle, la biographie de près de huit cents petits bourgeois, parfaitement obscurs, pour oser croire ou pour oser dire qu'il n'a pu se glisser dans un pareil labeur ni une erreur, ni une omission.

Mais les soins et les précautions de toutes sortes que nous avons apportés dans cette longue et pénible tâche, la méthode scientifique que nous avons constamment employée, nous permettent d'affirmer que ces erreurs ou ces omissions, s'il en existe, n'ont aucune importance sérieuse, et ne peuvent modifier en rien les grands traits de l'histoire céramique de Delft, telle qu'elle ressort de notre travail.

Nous ne nous sommes, en effet, abandonné à aucune déduction sans avoir assis nos prémisses sur des documents irréfutables. Nous n'avons rien affirmé dont la certitude ne fût pour nous solidement établie; et pour que cette certitude passât de notre esprit dans celui du lecteur, nous n'avons jamais manqué de fournir nos preuves, ou tout au moins d'indiquer les sources où nous avions puisé.

Cette manière de procéder nous était imposée, du reste, par les erreurs de toutes sortes et les étranges inventions que, sans souci de la vérité

historique, certains de nos devanciers avaient trop légèrement propagées. Toutefois, nous avons fait notre possible pour conserver à notre travail un cachet essentiellement artistique, pour lui laisser un caractère aimable, pour en faire, en un mot, un livre d'agrément. — Puissions-nous y avoir réussi.

Pour faciliter la lecture et l'étude de l'*Histoire de la Faïence de Delft,* nous avons divisé celle-ci en deux parties. Dans la première, qui comprend les développements historiques, nous nous sommes efforcé de faire revivre cette noble industrie, sur son sol, dans son milieu et dans son temps. Nous avons décrit le pays où elle est née; nous avons raconté les causes qui ont provoqué sa naissance et son développement; nous avons expliqué de notre mieux les institutions qui ont fait sa force et les procédés qui ont fait sa richesse.

Cette première partie, que nous avons rendue aussi peu technique et aussi peu spéciale que possible, s'adresse, nous ne craignons pas de le dire, à tous ceux que l'Art intéresse ou préoccupe. A une époque, en effet, où l'on commence à comprendre que les professions artistiques sont une des sources de richesses les plus fécondes d'un État, il n'est guère

permis de se montrer indifférent à l'histoire d'une industrie d'art aussi justement célèbre que la Faïence de Delft.

Notre seconde partie, au contraire, regarde plus spécialement les amateurs et les « curieux ». Elle renferme les biographies des sept cent soixante-cinq céramistes dont nous avons découvert les noms. Et c'est là que les collectionneurs trouveront les renseignements nécessaires pour faire, avec toute la certitude désirable, l'attribution des pièces qu'ils possèdent.

Cette seconde partie s'adressant à des esprits préparés et instruits, toutes nos biographies ont été réduites au strict nécessaire, c'est-à-dire aux faits essentiels. Évitant avec soin toutes les digressions et les appréciations inutiles, nous nous sommes borné aux indications fournies par l'état civil, aux renseignements relatifs à la carrière industrielle, et, quand la production nous était connue, nous avons indiqué, en même temps que ses caractères typiques, les marques et signatures qui pouvaient en faciliter le classement. Enfin, pour éviter des redites et toutes ces complications de notes et de renvois qui fatiguent le lecteur et le déroutent,

nous avons, dans un *Avertissement* placé en tête de nos biographies, fourni des indications précises qui permettront aux chercheurs de se reconnaître facilement dans les deux cents volumes manuscrits qui ont servi de base à notre travail.

Malgré ces explications et les facilités de recherche qui en résultent, notre livre, toutefois, eût été incomplet si nous n'avions pris soin de le terminer par des tables détaillées. Ces tables sont au nombre de cinq. La première renferme les noms des cinquante-cinq collections où nous avons puisé nos exemples. Tous ceux qui savent le nombre considérable de galeries publiques et privées que nous avons visitées et étudiées s'étonneront peut-être de ce chiffre restreint. Mais en limitant, dans la mesure du possible, le nombre de collections citées dans notre livre, nous avons pensé faciliter la tâche de ceux qui voudraient contrôler *de visu* nos appréciations.

La seconde de nos tables contient les noms de tous les céramistes mentionnés dans notre travail. On remarquera que cette table a été conçue dans un nouvel ordre systématique, et que pour sa confection nous nous sommes guidé *exclusivement* sur les initiales. Cette méthode nouvelle est destinée à rendre les re-

cherches plus faciles. Comme la plupart des faïences se classent par leurs marques, et que ces marques consistent presque toujours dans des monogrammes, nous avons pensé qu'un classement par initiales permettrait d'embrasser d'un coup d'œil les divers producteurs auxquels les signatures peuvent se rapporter, et abrégerait ainsi les recherches.

Nos autres tables concernant les chapitres et les gravures ne présentent aucune particularité spéciale.

Ici se terminent les explications que nous avons cru devoir soumettre au lecteur; il ne nous reste plus qu'à offrir nos remercîments bien sincères aux érudits qui nous ont facilité l'accès des dépôts publics et aux amateurs qui nous ont ouvert leurs propres collections. C'est particulièrement à M. le bourgmestre de Delft et à M. J. Soutendam, secrétaire de la ville, à MM. Van den Berg, de Jonge et Hingman, des Archives royales néerlandaises, à nos savants amis M. Campbell, directeur de la Bibliothèque royale de la Haye, Édouard Fétis, conservateur de la Bibliothèque royale de Bruxelles, et Champfleury, directeur du Musée de Sèvres, que nous adressons ces remercîments. Le gracieux empressement qu'ils ont mis à nous laisser

fouiller dans les trésors dont ils sont les gardiens a singulièrement facilité notre tâche, et c'est en partie à ces richesses inexplorées que nous devons d'avoir pu restituer d'une façon claire et précise l'*Histoire de la Faïence de Delft*.

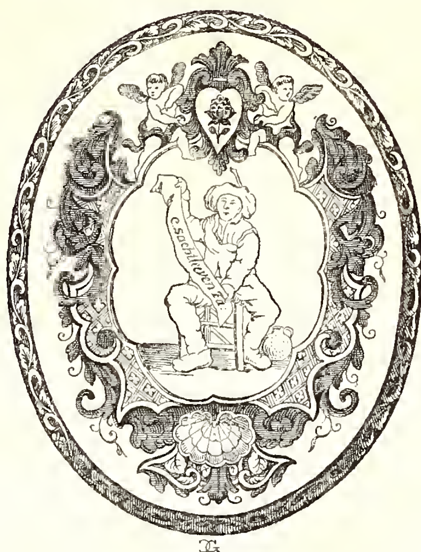



Fig. 3. — Petite plaque polychrome.
(Collection de M. John F. Loudon, à la Haye.)

# PREMIÈRE PARTIE



PLANCHE I. Plaque polychrome, sur laque noire

(appartenant à M. Cussac à Lille)

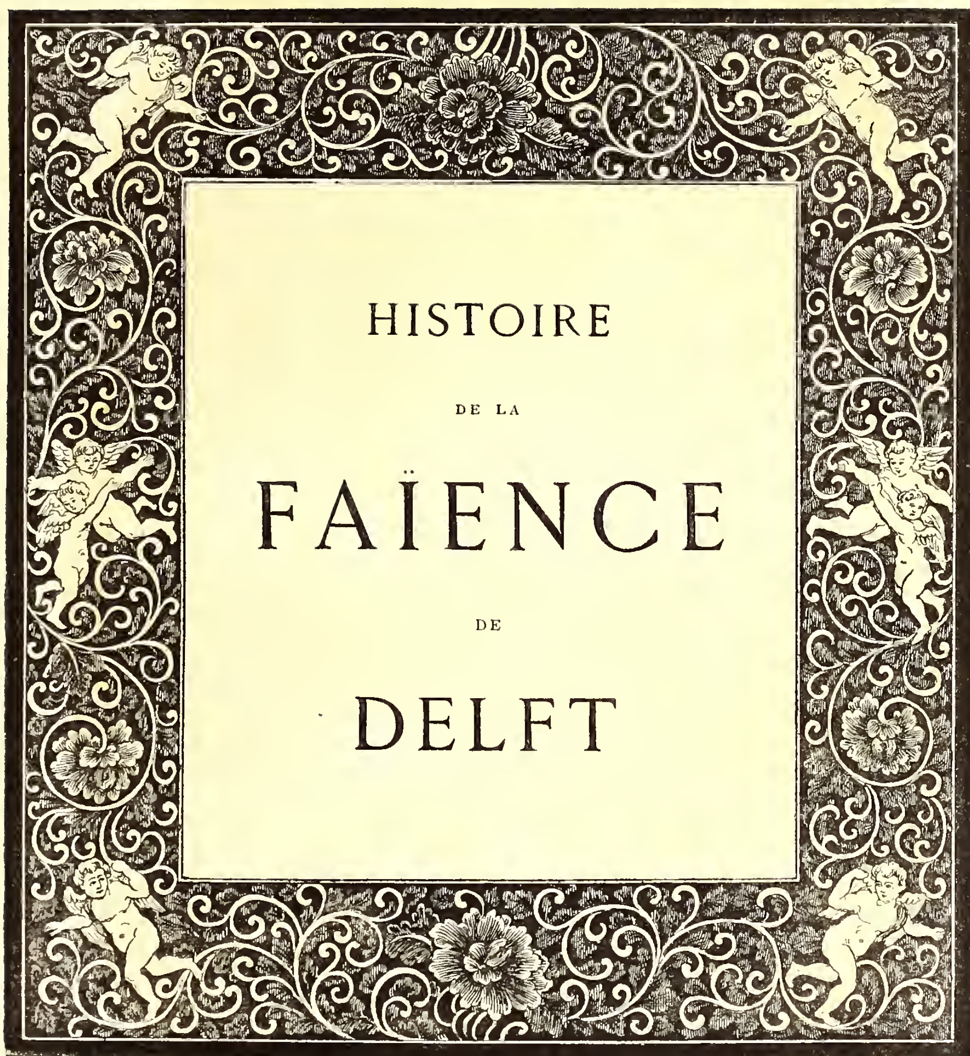



Fig. 4. — Cadre de miroir polychrome.
(Collection Evenepoel, à Bruxelles.)

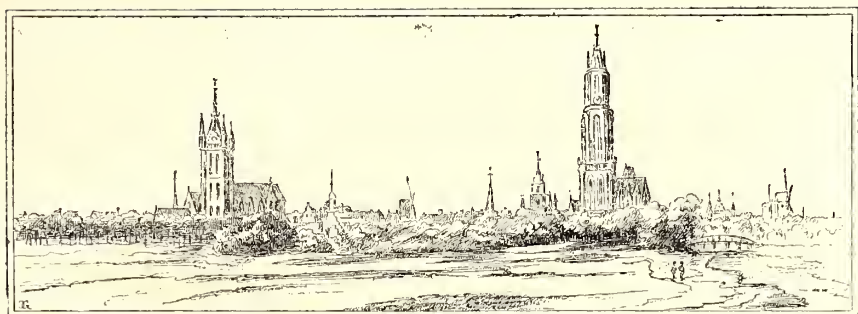


Fig. 5. — Vue de Delft, d'après une ancienne gravure.

# LA VILLE DE DELFT

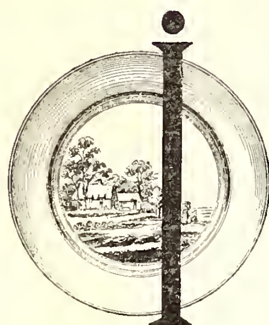


Fig. 6. — Assiette décorée en camaïeu bleu.
(Collection du chevalier de Stuers.)

Il est peu de villes en Europe dont le nom soit plus connu que celui de Delft. Aux historiens, il rappelle la naissance de Frédéric Henri et l'assassinat de Guillaume le Taciturne. Aux oreilles des marins, il vibre comme un fragment de la chanson de Piet Hein, ou comme un des formidables commandements du terrible amiral Tromp. Pour les savants, c'est l'image de Leeuwenhoeck, l'illustre micrographe, qu'il évoque ; et, pour les juristes aussi bien que pour les diplomates, c'est celle de ce génie du droit, de ce merveilleux esprit, de cet Hugo Grotius, que Carleton qualifiait haineusement de « jeune cervelle chaude », et que ses contemporains avaient baptisé plaisamment « le nouvel oracle de « Delphes », *novum oraculum Delphi.*

Enfin, pour nous autres, amateurs, artistes, *curieux,* comme

on nous eût désignés, il y a deux siècles, ce sont moins toutes ces gloires qui nous émeuvent, que le souvenir de quelques grands talents dont les noms sont intimement liés à celui de Delft. L'austère figure de Mierevelt par exemple, la grande et vigoureuse nature de Pieter de Hooch, cette intéressante physionomie à peine entrevue, qui porta le nom de Carel Fabritius, et ce génie de la couleur, ce Johannes Vermeer, ce Van der Meer de Delft comme on le nomme, qui devait, en ajoutant au sien le nom de sa ville natale, les immortaliser tous deux.

Tous ces héros de l'art sont nés à Delft ou s'y sont formés. Ils y ont passé le meilleur de leur vie, la partie la plus heureuse ou la plus féconde, tenant école et atelier, attirant par leur renom les élèves et les confrères du dehors, fiers à juste titre de ceux qui répondaient à leur appel; car c'est au milieu d'eux qu'est venu s'épanouir le grand talent de Paul Potter et que Jan Steen a peint ses plus précieux tableaux.

Mais n'aurait-elle point eu toutes ces gloires rayonnantes pour former une auréole autour de son nom, Delft serait encore connue de tous ceux qui s'occupent d'art et de curiosités. Une artistique industrie, la fabrication des faïences qui fleurit pendant deux siècles sur son sol fécond, aurait suffi pour la rendre à jamais célèbre, et pour en faire en quelque sorte un lieu de pèlerinage cher à tous ceux qui s'occupent des beaux-arts, les cultivent ou les aiment. Eh bien! malgré tous ces titres, et malgré toutes ces gloires, il est peu de villes en Europe qui soient plus rarement visitées.

Elle est sur le passage de tous ceux qui parcourent la

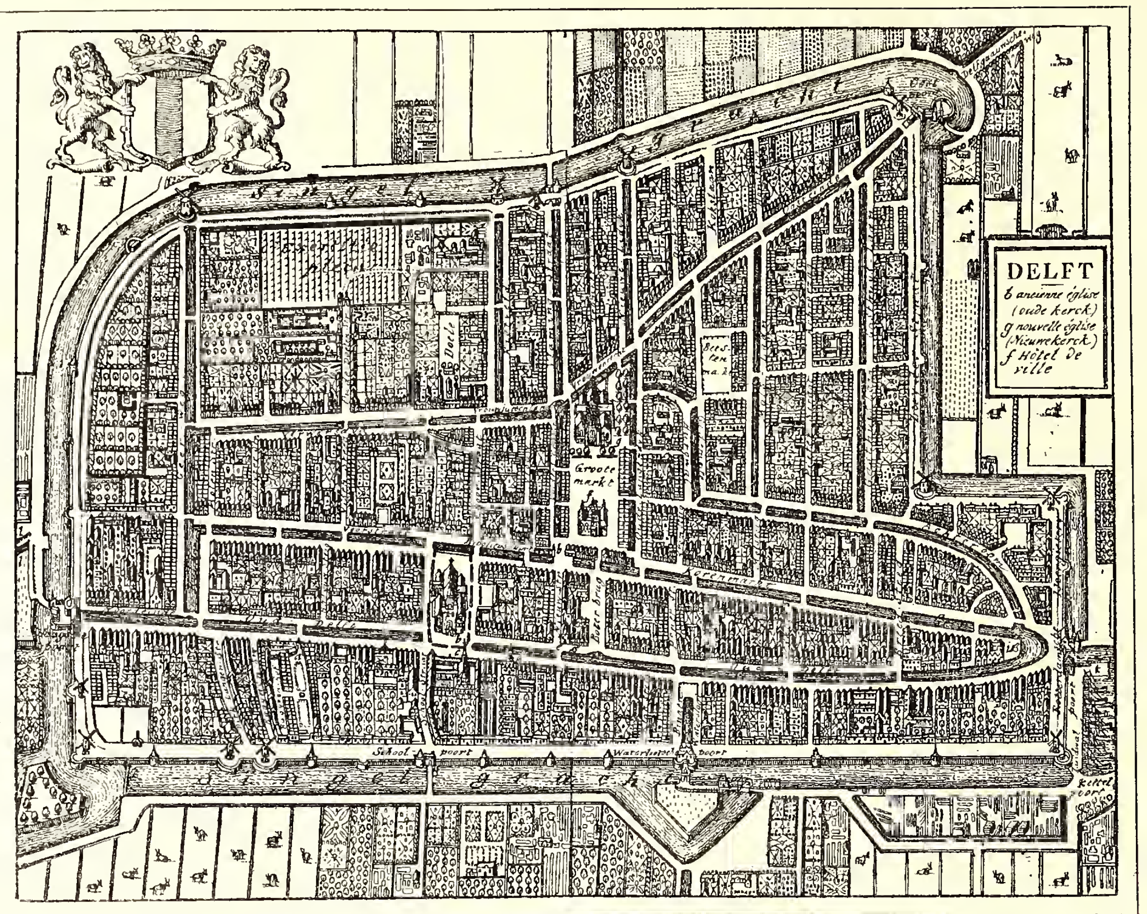
Hollande; elle est sur le chemin de tous ceux qui vont de Rotterdam à la Haye, et bien peu s'y arrêtent. Le voyageur qui, pour la première fois, passe devant elle, est comme surpris en entendant crier son nom. Il s'étonne d'être si près de cette ville célèbre dont il a si souvent entendu parler. Il se penche curieusement à la portière du wagon; il enveloppe dans un regard ému ces maisons coquettes, ces beaux toits rouges, la grande flèche élancée, les massifs de verdure et la vieille tour bronzée par les siècles, coiffée de cinq clochetons pointus et penchant sur sa base. Son œil plonge dans des profondeurs délicatement estompées, toutes faites de briques et de feuillage. Il perçoit vaguement ces canaux ombragés, ces remparts convertis en jardins, ce *singel* chargé de gros bateaux ventrus à la voile rougeaude. Il cherche à saisir au passage un trait qui personnifie dans sa mémoire cette ville renommée, une image qui s'incruste dans son esprit. Il s'en veut de ne point demeurer dans ce milieu qui, pour lui, est si rempli de souvenirs; mais il passe, et bientôt les éternelles prairies, les *polders* verdoyants, les grands moulins aux ailes sombres ont repris place devant ses yeux, et leur image renouvelée ternit, embrouille, efface peu à peu l'impression fugitive qu'il avait recueillie au passage.

N'imitons pas ce voyageur pressé. Prenons-en, s'il vous plaît, plus à notre aise. Visitons sans hâte cette artistique cité. Aussi bien et quoi qu'on dise, elle le mérite. Nous allons essayer d'expliquer, de décrire et de faire revivre une de ses gloires disparues; étudions un peu le sol sur lequel cette gloire s'est épanouie. Le cadre n'est pas indifférent quand il s'agit d'un tel tableau.

Du reste, nous ne tarderons pas à être récompensé de notre peine. Guicciardini (1), en son temps, proclamait Delft une « belle et grande ville, de tous costez bien bastie, ayant ses rües larges et plaisantes », et cet hommage, Delft le mérite encore aujourd'hui. Dès nos premiers pas, ses rues tirées au cordeau, bordées de maisons vieilles pour la plupart de deux ou trois siècles, ses canaux ombragés où se mirent les façades de briques, ses allées propres et bien tenues, ses ruelles soignées, immaculées jusque dans leurs plus secrets replis, nous séduisent et nous charment. Partout des perspectives colorées, des échappées pittoresques, des façades amusantes, des profils curieux, et, au centre de la ville, une grande place, qui passa longtemps pour le marché le plus vaste et le plus commode qui fût dans la province. La vieille tour de la *Nieuwe Kerk,* avec sa flèche audacieuse, occupe un des bouts de cette place. A l'autre se dresse l'hôtel de ville, avec sa façade un peu contournée, sentant la décadence, mais qui ne manque cependant ni de caractère ni de style; et les deux autres côtés sont bordés de maisons basses, à pignons découpés, antiques et coquettes, fortement colorées et fraîches encore malgré les ans. Que de spectacles curieux ou terribles pourraient redire toutes ces joyeuses maisons, s'il leur était donné de raconter ce qu'elles ont vu de leurs cinq cents fenêtres!

C'est sur ce gai forum, en effet, que se sont accomplis les principaux événements auxquels assista l'industrieuse cité. Au son de la grosse cloche du beffroi, ses habitants accouraient de toutes parts pour entendre lire au perron

(1) *Description des Pays-Bas*, édition d'Anvers, 1627.


DELFT
b ancienne église
(oude kerck)
g nouvelle église
(Nieuwekerck)
f Hôtel de
ville
Groote
markt
Doele

les lois et ordonnances, les arrêts de justice et les *keuren* du « Magistrat ». Les jours de fête, c'est là qu'on se réunissait; et, joyeux ou lugubres, c'est là encore que tous les grands actes de la vie nationale ou municipale avaient leur dénoûment. Depuis les funérailles si tristement magnifiques du grand Taciturne, et l'horrible exécution de Balthasar de Gérard, qui en fut comme le complément, jusqu'à l'érection de l'arbre de la liberté, en 1795, quel album de planches intéressantes et curieuses on pourrait composer avec les scènes diverses qui se sont déroulées sur cette place!

La moins extraordinaire assurément ne serait point cette bizarre estampe représentant l'armée de Pichegru défilant au pied de l'hôtel de ville. Je l'ai eue sous les yeux, aux Archives de Delft. Quelle tournure étonnante possédaient ces vainqueurs! quelle glorieuse misère! quels costumes fantasques! Souliers, bottes et sabots de fantaisie, houppelandes de toutes tailles, de tous pays, de tous régimes; coiffures plus merveilleuses encore et empruntées à tous les règnes de la nature : casques de fer, bonnets de peau ou chapeaux de paille achetés à crédit à quelque paysanne, et retenus sous le menton par un fichu en forme de fanchon.

Quels hommes étaient-ce donc que ces ancêtres, pour ne pas sembler ridicules en un pareil accoutrement? Car, toute grotesque que nous paraît aujourd'hui une pareille mascarade, elle fut acclamée cependant, et les échos de cette grande place retentirent alors de frénétiques accents.

Aujourd'hui, sauf les jours de marché, le silence a remplacé ces scènes tumultueuses. Ces jours-là, deux fois par semaine, la foule envahit la place, les boutiques se dres-

sent, les barils de beurre s'entassent, et les fromages s'empilent. De tous côtés, campagnards et villageoises accourent, les uns vêtus de noir, les autres avec leur casque d'or, et le brouhaha particulier aux foules marchandes et paysannes se complique des cris aigus de quelque porc récalcitrant et des accents aériens du carillon babillard.

Mais sauf ces jours de marché, la grande place est calme et la cité aussi. Bien qu'elle soit ville de garnison et, mieux que cela, ville d'étudiants, Delft, en effet, n'est point agitée, dissipée ni bruyante. Elle participe à ce recueillement singulier qu'affectent, dans les Pays-Bas, les centres académiques et universitaires. Car c'est en quelque sorte un privilége des Académies hollandaises de conserver aux villes qu'elles honorent de leur présence un studieux cachet, un caractère calme et recueilli. A Leyde et à Utrecht, l'étude féconde et savante n'est troublée par aucun tumulte, et Delft suit leur exemple, et pratique le même recueillement.

Ne nous en plaignons pas au moins. C'est la tranquillité qu'il nous faut pour songer au passé, pour en parler, et si je puis dire ainsi, pour le revivre. Grâce à ce calme si cher au sage, nous allons pouvoir errer sur les quais et les places, longer les digues et les rues, suivre les multiples allées qui coupent la ville en tous sens, sans que les rumeurs d'un présent importun viennent troubler le cours de nos rêveries et interrompre la succession de nos souvenirs.

Ceux-ci, du reste, sont si nombreux qu'ils nous assaillent, pour ainsi dire, à chaque pas. Cette porte par laquelle nous sommes entrés dans l'artistique cité, et qui sépare ses dernières

maisons des campagnes verdoyantes, des *polders* infinis couverts de bestiaux, n'est-ce pas par cette porte que Paulus Potter gagnait son champ d'études? Je l'imagine passant par ces quais, un grand carton sous le bras, avec ses longs cheveux roux flottant sur son col rabattu, l'œil animé et la joue déjà pâlie par le mal terrible qui devait le ravir. Il reviendrait aujourd'hui qu'il se reconnaîtrait aisément. Tout est demeuré pareil. Ce sont toujours les mêmes maisons colorées, les mêmes boiseries luisantes, les mêmes eaux calmes mirant les pignons inclinés, la même enseigne peinte aux armes de la ville qui se balance en geignant au-dessus du trottoir de briques.

Cent pas plus loin, nous voici sur l'*Oud Delft*, le vieux Delft, la partie la plus ancienne de la cité. Ce canal que nous traversons fut jadis le fossé protecteur enveloppant la ville que Godefroy le Bossu venait de fonder. Pendant cinq siècles, l'*Oud Delft* demeura le quartier aristocratique de la ville et compta bon nombre d'hôtes illustres à des titres divers.

Oldenbarneveld y posséda une maison. Graswinkel, le docteur miraculeux, y donna ses consultations célèbres. C'est presque sur ses bords, au *Boterbrug*, que Leeuwenhoeck fit ses merveilleuses découvertes. Les pages les plus émotionnantes du roman d'Emmanuel de Portugal et d'Émilie de Nassau se déroulèrent au coin de la *Schoolsteeg*. Plus loin, à l'ombre des arceaux gothiques de Saint-Hippolyte, dont la vaillante tour occupe un coin du ciel, reposent Piet Hein et Martin Tromp; et c'est en face, dans le *Prinsenhof*, que Guillaume le Taciturne fut assassiné. Avais-je tort de dire que les souvenirs du passé semblent jaillir du sol et nous harcèlent à tout instant et de toutes parts?

Notez que l'art, malgré cela, n'abdique point ses préro-

gatives. Laissez votre regard pénétrer à travers les portes entr'ouvertes et fouiller les profondeurs du *home* hollandais. Les premiers plans sont plongés dans une ombre transparente et discrète. La dalle grise du seuil, les montants de la porte, les pavements de marbre baignent dans un clair-obscur aux tonalités douces et vaporeuses, pendant qu'au fond, dans un réduit lumineux, la servante aux bras rouges, ruisselant de chaudes clartés, semble rayonner la lumière. Tout Pieter de Hooch est dans ce tableau, et l'impression en est si juste qu'on dirait que le peintre nous sert lui-même de *cicerone*, et qu'il nous guide vers ces effets curieux qu'il aimait à la passion.

Il n'est pas le seul, du reste, des maîtres du vieux temps, qui nous tienne fidèle compagnie. Son contemporain et son ami Van der Meer n'est pas loin, et cette vieille maison à la façade crépie a plus d'un rapport avec le chef-d'œuvre de la galerie Six qui porte sa signature. Mais rappelez-vous surtout cet autre chef-d'œuvre admiré au Musée de la Haye; vous allez le revoir tout à l'heure, en nature cette fois, mais non plus naturel que le tableau.

Lorsque l'on peut offrir de telles impressions, prodiguer de tels trésors, évoquer des souvenirs si précieux, il serait, n'est-il pas vrai? de mauvais goût et de mauvais ton de se montrer folâtre, rieuse, tapageuse et bruyante. Et encore ne sommes-nous pas au bout. Quand nous longerons la *Langendyk*, il nous faudra saluer le berceau d'un génie, la maison où naquit Grotius; et, sur le *Korenmarkt*, la brasserie célèbre où Jan Steen vida ses meilleurs pots et enfanta ses œuvres les plus surprenantes. Vous voyez qu'il est bon que Delft soit recueillie, calme et silencieuse.

Elle ne le fut pas toujours cependant. Jadis, au temps de

sa grande prospérité, elle était animée, joyeuse, turbulente même et dissipée. On lui reprochait son luxe, ses plaisirs corrupteurs. A son seul nom, les moines du Lazaret, troublés, se signaient pieusement, et les bonnes âmes dévotes lui prédisaient le sort des villes maudites de la Bible. Et de fait elle le subit.




Fig. 7. — Plat décoré en camaïeu bleu, représentant la *Porte de la Haye à Delft.*
(Collection de M. le comte de Liesville, à Paris.)

Le 3 mai 1536, un violent incendie éclata au dehors des remparts, du côté de la *Waterslootsche-poort,* non loin de l'endroit où se trouve aujourd'hui la station. En un instant les flammes s'élevèrent à une grande hauteur, les étincelles volèrent de toutes parts, franchirent les fossés et les murailles, et vinrent s'abattre comme une pluie de feu dans les rues de la bourdonnante cité.

En ce temps, les façades étaient en bois et les toitures étaient en chaume. Le vent soufflait avec violence, il fallut moins d'une heure pour que les trois quarts de la ville formassent un effroyable brasier. Deux mille trois cent neuf maisons, dit une vieille chronique (1), les deux paroisses, l'hôtel de ville, le couvent des *Minnebroeders,* celui des Clarisses de Sainte-Anne, le cloître de Sainte-Ursule et l'hôpital de Saint-Georges furent détruits. On ne put rien sauver; habitations, meubles, bijoux, tout disparut dans la fournaise, sans compter les victimes de tout âge et de tout sexe.

Parmi ces dernières, il s'en rencontra dont l'héroïsme maternel devait être enregistré par les historiens et célébré par les poëtes. Gaspar Veldenis, le prudent conteur; Guicciardini, le voyageur sincère, et Blaeu, le sévère géographe, devaient leur consacrer une mention spéciale, pendant que Hadrianus Junius, en huit vers latins, se faisait le chantre de leurs exploits. Ces victimes du plus noble des dévouements furent les cigognes, qui, ne pouvant emmener leurs oisillons trop jeunes pour voler avec elles, les couvrirent de leurs ailes et préférèrent mourir auprès d'eux plutôt que de les abandonner.

Le croirait-on? Il se trouva, parmi ces âmes dévotes dont je parlais tout à l'heure, des cœurs assez endurcis pour se réjouir de l'incendie de la cité et lui refuser leur aide. Un vieil annaliste rapporte qu'au moment où Delft était en feu, une femme courut au Lazaret pour demander du secours : « *Delft brandt!* Delft brûle ! » cria-t-elle en frappant à la porte du cloître. Mais les Lazaristes, regardant paisiblement

(1) *Oude hollandsche Kronijk van Goudhoeve.*

les lueurs sinistres qui rougissaient l'horizon, lui répondirent simplement : « *Godt sij gelooft!* Dieu soit loué ! »

Heureusement cette sécheresse de cœur fut tout exceptionnelle. De la Haye, de Rotterdam, de Schiedam, de Gouda, des secours arrivèrent aussi nombreux et aussi abondants que possible. Une brochure imprimée cette année même à Anvers fut répandue dans les provinces méridionales, où elle excita la commisération (1), et le magistrat de Delft, pour perpétuer le souvenir de cet affreux désastre, fit peindre un tableau représentant la ville après l'incendie, tableau qu'aujourd'hui encore on ne peut contempler sans tristesse.

Cette peinture conservée au *Stadhuis*, dans le cabinet du secrétaire, est bien, en effet, la paraphrase la plus éloquente qu'on ait pu trouver de l'épreuve terrible que Delft venait de subir. Elle représente la ville à vol d'oiseau. Celle-ci avait alors la même forme et la même étendue que de nos jours, et, sur toute cette surface, ce ne sont que murs écroulés, maisons sans toits, ruines et décombres. Mais ce qui valut mieux pour Delft que brochures et tableaux, ce fut le bon vouloir de l'Empereur. Charles-Quint, bien qu'il n'eût guère le cœur tendre, surtout en matière de finances, restitua généreusement à la ville ses priviléges brûlés, et exempta pour vingt ans ses bourgeois de tout impôt direct. Bien mieux, l'année suivante, il leur accorda une nouvelle « Caroline », défendant qu'on chargeât la bière d'aucune accise pendant le même temps (2).

---

(1) Ch. Cellarius, *De incendio excitato in civitate Delpht*, Antverpt, 1536.

(2) Voir, à la Bibliothèque royale de la Haye, le *Privilegie-boeck van Delft met een Register van alle de privilegien*, MS., in-f°.

C'était là pour Delft un privilége d'une importance extrême; la bière qu'on y brassait jouissait en effet, en ce temps, d'une renommée exceptionnelle qu'elle devait en grande partie à la qualité de ses eaux. Dès 1450, celles-ci avaient, en vue même des brasseries, été l'objet de travaux d'art tout spéciaux. Le duc Philippe y avait fait « faire et charpenter ung molin à eauwes pour faire cheoir et courre les eauwes desquelles on y a accoustume de brasser et en cas de besoing les renouveler et refreschir (1) ».

Depuis lors, on y brassait des bières fortes, le *Pharaö* de Delft, la *bière anglaise*, l'*Israël* de Delft, toutes fort estimées et qu'on exportait à pleins bateaux vers la Nordholland, l'Overyssel, la Frise et surtout la Zélande : « Chacun d'iceux cartiers ayans ses marchants appropriez à ce faict. » Pour la ville et les campagnes environnantes, on confectionnait une petite bière qui portait le nom de *Kuyte* de Delft. Pour fournir à toutes ces demandes, près de trois cents brasseries s'alignaient le long de ses canaux. L'incendie les avait détruites; l'édit de Charles-Quint les fit renaître de leurs cendres. Cinquante ans après le douloureux désastre, elles étaient plus florissantes que jamais, et un contemporain (2) pouvait écrire : « Par ce moyen, Delft est devenue riche et puissante, par-dessus ses voisines, car le métier de brasserie (le tiers de la ville s'y occupant) cause grand traffic de bled, froment, seigle, moulture, avoine, houblon et bois. »

Ajoutez à cela les autres professions qui en étaient le complé-

---

(1) Voir les *Mededeelingen uit het archief der stad Delft*, publiées par M .J. Soutendam.
(2) Guicciardini.

ment nécessaire : le bataillon sacré des tonneliers, la légion des bateliers, constitués en corporation dès 1575, et qui distribuaient partout les produits capiteux des brasseurs; enfin, pour loger ces nomades, les hôteliers, les aubergistes, les taverniers,

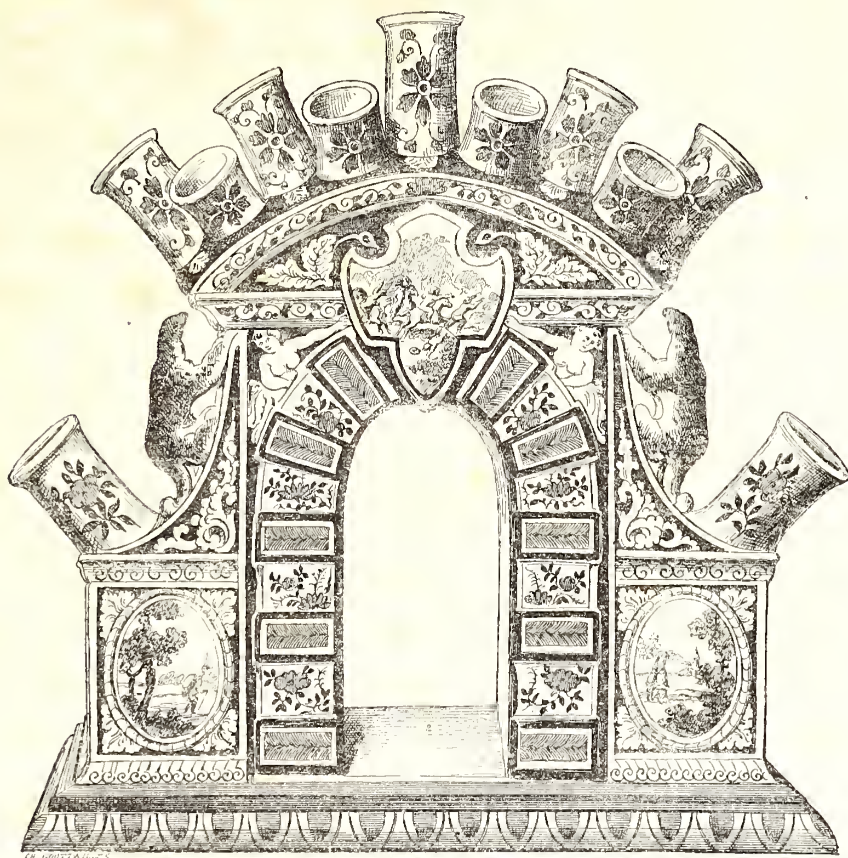


Fig. 8. — Bouquetier en forme d'arc de triomphe (camaïeu bleu).
(Collection de M. Gasnault, à Paris.)

tous grands consommateurs de bières fortes et légères. Avec ces gosiers toujours altérés sous la main, et au loin des débouchés sans nombre, la richesse des brasseurs ne pouvait manquer de se consolider et de s'accroître; bientôt elle devint proverbiale. Je vous fais grâce de toutes les histoires extra-

vagantes ou curieuses qu'on trouve sur ce chapitre dans les Mémoires du temps. L'opulence des *brouwers*, le nombre de leurs *knechts* ou garçons, celui de leurs clients, les crédits qu'on faisait, les livres de compte toujours ouverts à tout homme solvable, prennent sous la plume des chroniqueurs les allures fantasques d'une danse macabre de chiffres redondants. Le certain, toutefois, c'est une prospérité inouïe, sans précédents, si surprenante, enfin, que Grotius n'hésitait pas à réclamer la fabrication de la bière comme un des titres de gloire de sa cité natale.

*Urbs jacet in Batavis cocto notissima potu* (1).

Cette industrie n'était pas la seule, toutefois, dont Delft eût à s'enorgueillir. Elle en abritait en ce temps une autre moins bruyante, moins enivrante, mais non pas moins précieuse, la fabrication des draps, qui mettait en mouvement des centaines de métiers. Cette fabrication semble même avoir précédé l'industrie des brasseurs, car déjà, en 1413, on trouve des édits qui la réglementent (2); en outre, elle avait acquis une telle perfection, que dans toutes les villes drapières, son type de fabrication était adopté comme modèle. « *T' is als Delfs Puyk* C'est comme le choix de Delft », était, en matière de draperie, un dicton proverbial. Jusqu'à la fin du seizième siècle, quand on avait dit cela, il semblait qu'on eût tout dit. Mais avant ce temps, un autre fait s'était accompli, qui devait avoir sur les destinées de Delft une action souveraine.

(1) « Une ville existe dans les pays bataves, très-connue pour sa boisson cuite... » H. Grotius. *In Mirabilibus.*

(2) *Register van der Stad Delft privilegien.*

La guerre de l'Indépendance avait éclaté, les armées espagnoles tenaient la campagne. Haarlem avait été prise et saccagée, Leyde assiégée, Rotterdam pillée par les troupes du comte de Bossu. Moins éprouvée que ses voisines, Delft avait dû cependant contribuer au dixième et au centième denier et épuiser ses coffres, pour subvenir aux frais de cette guerre intestine et religieuse.

Comme toutes les villes hollandaises, elle détestait l'Espagnol; et pourtant elle hésita quelque temps à prendre parti. Elle se souvenait des largesses de Charles-Quint, de sa fortune relevée, de sa prospérité retrouvée. Il lui en coûtait de secouer un joug même pesant, même cruel, quand son retour à l'indépendance pouvait passer pour de l'ingratitude ou de la félonie.

Mais l'amour de la liberté a toujours exercé sur les cerveaux bataves une sorte de fascination. Un jour donc, Delft se donna aux États et chassa de ses murs les agents du roi d'Espagne. Elle en fut tout de suite récompensée. Le stathouder y établit sa résidence, et une ère de prospérité nouvelle ne tarda pas à s'ouvrir pour l'industrieuse cité. Jusque-là elle avait été une ville commerçante et fabricante, elle allait être un des centres artistiques des Pays-Bas.

Disons vite qu'elle était merveilleusement placée pour devenir le séjour préféré du Taciturne. Située à une heure de la Haye, où se trouvait établie la cour de Hollande, elle avait sur sa voisine l'avantage d'être fortifiée, avantage inappréciable dans un temps où la campagne n'était point sûre et où l'on se trouvait à la merci d'un coup de main. Si bien que, quarante ans plus tard, quand le pays calme et tranquille aura repris possession de lui-même, Delft, grâce

à sa situation, paraîtra encore aux esprits réfléchis la meilleure résidence à conseiller à un prince. « La Haye est ouverte, sans portes, ni murailles, écrira le chevalier Carleton. On aurait à Delft le meilleur air de la Hollande..... Le peuple y est sage, affectionné et fidèle. D'ailleurs, cette ville est si près de la Haye que le jeune prince y serait toujours sous les yeux des États (1). »

Le premier soin du Taciturne, en établissant sa résidence à Delft, fut d'améliorer l'état de la place et d'en augmenter les fortifications. De 1573 à 1575, on éleva des bastions, on refit les tours, on restaura les portes et l'on arma les remparts de canons. Mais à défaut de murailles épaisses et de batteries redoutables, la ville eût été sûre. La vigilance des *Delvenaars* suffisait, en effet, à éloigner tout danger.

Cette vigilance fut même la cause d'une aventure étrange, et l'aventure ayant valu à ses auteurs un bizarre surnom, je ne puis guère la passer sous silence. Donc, par une nuit obscure, une sentinelle placée en vedette aperçut une masse informe et pesante qui s'approchait doucement du fossé. Cette masse allait, venait, passait et repassait, méditant sans doute quelque dessein funeste. La sentinelle inquiète arme son arquebuse, ajuste et tire. L'alarme était donnée; les troupes courent à leur poste; les remparts se couronnent de torches, et la campagne subitement éclairée montre, au lieu de l'ennemi qu'on attendait, un veau agonisant portant au flanc une blessure mortelle (2).

L'événement fit du bruit. A Delft, on s'en moqua beau-

(1) *Lettres du chevalier Dudley Carleton*, t. III, p. 387.

(2) Voir l'article intitulé : *De Schimpnaam der Delvenaars*, publié par M. J. Soutendam, dans *Eigen Haard*, 1876, nº 28.

coup, et dans les autres villes on en plaisanta encore davantage. Depuis lors, on ne désigna plus les *Delvenaars* que sous le nom de *Kalveschieters,* c'est-à-dire « tireurs de veau », nom qu'ils portèrent et dont ils furent les premiers à rire. Chaque ville, en ce temps, n'avait-elle pas

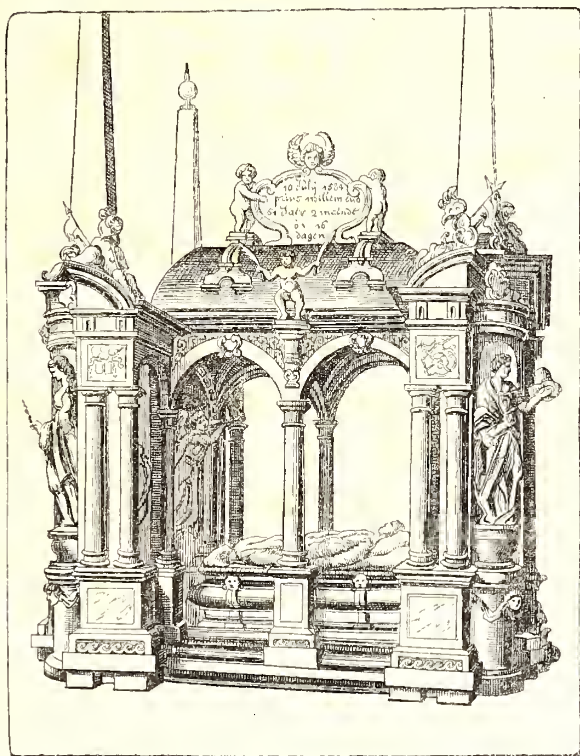



Fig. 9. — Plaque décorée en camaïeu représentant le *Tombeau du Taciturne.* (Collection J. F. Loudon, à la Haye.)

son sobriquet? N'appelait-on pas les Amsterdamois *Koeketers,* c'est-à-dire « mangeurs de gâteaux » ; les gens d'Utrecht, *Sleuteldragers,* « porteurs de clefs »; ceux de Dordrecht, *Schapendieven,* « voleurs de moutons? » Il semble même que pour perpétuer la mémoire de cette burlesque aventure on ait, vers ce temps-là, institué une sorte de procession

grotesque, de mascarade. Du moins, un vieux dessin tout rempli d'allusions, intitulé : *Processi von Delfft,* et que j'ai trouvé dans les Archives, semblerait l'indiquer.

En tout cas, ni le surnom, ni le haut fait qui lui avait donné naissance, ne nuisirent à la bonne renommée des gens de Delft. Ils n'empêchèrent pas non plus le stathouder d'y maintenir sa cour; petite cour toutefois, dans le principe surtout, point comparable assurément à celle de France, et où il est fort naturel que Louise de Colligny se soit, en arrivant, trouvée dépaysée (1), mais qui n'en eut pas moins sur les destinées artistiques de la vaillante cité une influence décisive.

Delft, en effet, avant ce temps, avait compté parmi ses enfants quelques artistes de renom : Augustyn Jorisz Verburch, que Carel van Mander (2) cite avec grand éloge; Willem van Tetrode, sculpteur habile, qui avait longtemps voyagé en Italie et que ses contemporains comparaient volontiers à Praxitèle; Christian Jansz van Bieselingen, portraitiste de talent, et dix autres dont j'omets les noms. Mais elle n'avait point encore une réputation bien assise de centre artistique de premier ordre.

A l'arrivée du stathouder, il s'opère une véritable transformation. Tout un monde riche, élégant, dépensier, s'installe dans la ville. Les ambassadeurs s'y montrent en somptueux équipages. Les magistrats venus de toutes les provinces, les nobles officiers venus de tous les pays, mènent un train proportionné à leur rang; l'étiquette en ce temps

(1) Voir dans les *Mémoires* de Louis Aubery du Maurier (page 182) les confidences naïves de cette aimable princesse.

(2) *Het Schilder-boeck.* Haarlem, 1604.

régnait en maîtresse souveraine et ne tolérait guère qu'on l'oubliât.

Pour loger tout ce monde, il fallut embellir les maisons, les meubler avec luxe, les décorer avec goût, orner leurs fenêtres de vitraux, couvrir les boiseries de sculptures, et les murailles de tapisseries. Puis, ce furent des gobelets ciselés qu'on demanda aux orfévres, ou des plats gravés pour le service de la table; il fallut des bijoux pour les dames, des étoffes brodées pour les pourpoints, les baudriers et les manteaux. Le sol était propice à l'éclosion de ces talents multiples. De tous côtés, des artistes surgirent pour répondre à ces nouveaux besoins. C'est alors que les *tapitsiers* de Delft et les *borduurwerkers* produisirent leurs plus beaux morceaux, ces tapisseries patriotiques que nous admirons encore de nos jours. C'est aussi à ce temps qu'il faut faire remonter ces vitraux si charmants, petites merveilles de coloration et de style qu'on se dispute aujourd'hui; ces boiseries d'appartement, chefs-d'œuvre de sculpture et d'ébénisterie; ces grands meubles, si heureusement dessinés; ces fauteuils gigantesques, ces vastes lits à colonnes, ces buffets et ces crédences. Et, de la sorte, en moins de douze années, on vit se développer tout un faisceau d'industries précieuses, artistiques au premier chef, ignorées jusque-là, et qui convenaient si bien à l'intelligente et habile population de Delft, qu'elles survécurent aux causes politiques qui leur avaient donné le jour.

Le 10 juillet 1584, en effet, un gentilhomme franc-comtois, Balthazar Gérard, qui était parvenu, sous le nom de François Guyon, à s'insinuer dans l'entourage de Guillaume le Taciturne, lui déchargea à bout portant un pistolet qu'il tenait caché sous son manteau.

C'est dans le *Prinsenhof*, près duquel nous passions tout à l'heure, que ce crime épouvantable eut lieu. « On montre encore aux étrangers, dans la ville de Delft, en Hollande, les marques de ces balles, qui entrèrent dans la pierre de taille d'une porte, après avoir percé le corps du prince. » Ces lignes, tracées par du Maurier, il y a près de deux siècles, semblent écrites d'hier, tant le souvenir de cette détestable action est resté vivace dans la ville même où elle fut commise.

Delft fit de superbes funérailles au prince assassiné. Son meurtrier fut tourmenté de la plus effroyable manière par le bourreau. Mais ni les tortures, ni le supplice de l'assassin, ni le superbe mausolée élevé à la victime, ne devaient retenir dans les murs de la ville en deuil la famille d'Orange et la cour du nouveau stathouder. Maurice, guerrier par goût, soldat par nature, préférait le tumulte des camps. Du reste, l'ennemi était loin maintenant, et la campagne était sûre. Bien qu'elle n'eût ni portes ni remparts, la Haye était devenue un séjour sans périls, une résidence sans dangers. A partir de ce jour, Delft fut abandonnée, et le *Prinsenhof* demeura désert.

Mais l'élan était donné. On avait pris goût aux belles choses. La cour partie, les arts demeurèrent dans la ville, et la bourgeoisie, fière et puissante, suivit l'exemple que lui avaient donné les grands. Le moment, du reste, était venu où la richesse des habitants de Delft allait atteindre son apogée. Les brasseries avaient, il est vrai, perdu une partie de leur lustre, mais les *Delvenaars* se rattrapaient sur la grande navigation. A Delft résidait une des Chambres de la fameuse Compagnie des Indes. Avec celle de Rotterdam, elle portait le nom de « Chambres sur la Meuse », *Kamers op de*

*Maas,* et chacune d'elles comptait pour un seizième dans le capital et les affaires de la célèbre Compagnie (1).

C'était alors le bon temps, pour ces navigations lointaines. Il n'était question que de découvertes nouvelles,

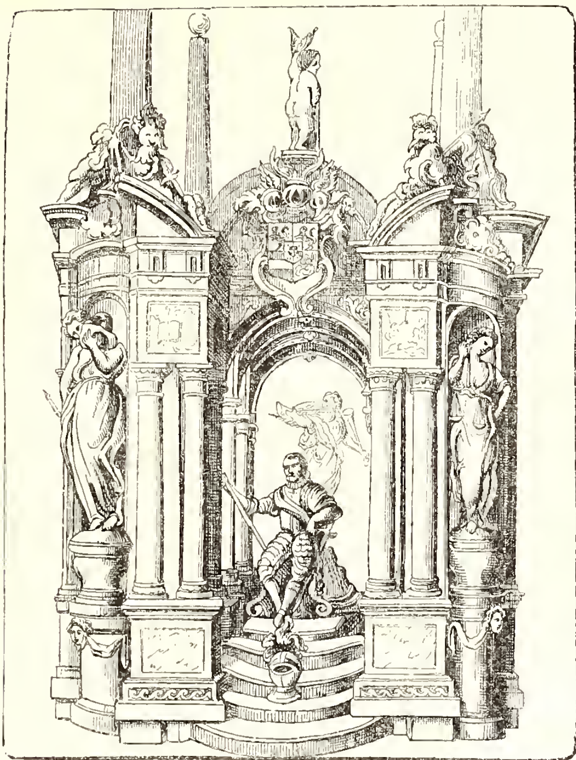


Fig. 10. — Plaque décorée en camaïeu bleu représentant le *Tombeau du Taciturne.* (Collection de J. F. Loudon, à la Haye.)

que de trésors conquis, de galions capturés et pillés. Les hauts faits des marins hollandais prenaient sous le soleil indien des teintes légendaires. En 1620, Carleton racontait à son roi les brillantes actions d'un vaisseau de la Com-

(1) Voir Elias Luzac, *Hollands Rykdom,* t. I, p. 254, et Wagenaar, *Vaderlandsche historie,* t. IX, p. 148.

pagnie, le *Diable de Delft* (1). Et en 1628 Piet Hein enlevait aux Espagnols les galions qui venaient du Mexique et du Pérou.

C'était là une de ces prises fantastiques comme on ne devait plus en revoir : sept millions deux cent mille livres d'argent; trois millions six cent mille livres de marchandises; quatre millions en canons et autres équipages. Cette année-là, les associés de la Compagnie reçurent cinq cents pour cent de leur mise, et encore n'eurent-ils que la moitié des trésors capturés (2). Piet Hein avait bien gagné le mausolée que les États de Hollande lui firent élever dans la vieille église Saint-Hippolyte.

Il nous faut, il est vrai, ajouter quelques ombres à ce brillant tableau. Deux catastrophes, à quarante ans d'intervalle, vinrent jeter la terreur dans la ville fortunée. La première fut l'incendie de l'hôtel de ville en 1618. Dans la soirée du 3 au 4 mars, le feu éclata tout à coup dans la chambre des orphelins. De là, il gagna la chambre des chevaliers, le cabinet du bourgmestre et les greniers qui se trouvaient au-dessus; un instant le beffroi fut entouré de flammes, bientôt il prit feu à son tour, et, s'écroulant avec fracas sur la secrétairerie, il détruisit dans sa chute une partie des archives. Détail touchant, c'est en tête même du Livre des orphelins déposé à la Haye, aux Archives royales, que j'ai retrouvé le récit détaillé de ce douloureux sinistre, si fatal pour l'histoire de Delft.

La seconde catastrophe eut lieu en 1654, le 12 octobre.

(1) Carleton, *op. cit.*, t. III, p. 355.
(2) *Les Délices des Pays-Bas*, Liége, 1769. Voir p. 14 et suiv.

Je veux parler de l'explosion du magasin de poudre. Là, les victimes furent plus nombreuses et le désastre encore plus grand. Des maisons entières furent lancées dans les airs. Des hommes, des enfants, des femmes et des vieillards furent ensevelis sous les décombres, et, dans le nombre, un peintre inimitable, un artiste, dont nous soupçonnons aujourd'hui à peine tout le talent, Carel Fabritius, âgé alors de trente ans, et qui, déjà célèbre, n'en était plus à compter ses chefs-d'œuvre.

Certes, c'étaient là de douloureuses épreuves! Mais elles étaient incapables d'arrêter l'essor de Delft et d'entamer sa prospérité. Celle-ci, au contraire, s'accrut encore avec les ans, et la seconde moitié du dix-septième siècle fut la période la plus brillante de sa fortune et la plus glorieuse au point de vue de l'art.

Une école de peinture fertile en chefs-d'œuvre; toute une série d'industries d'art délicates et charmantes; une bourgeoisie distinguée, lettrée, fière de Grotius, et désireuse de marcher sur ses traces; une population riche, industrieuse et augmentant sa richesse par d'heureux placements : en faut-il davantage pour expliquer l'éclosion, sur ce sol fécond en talents de toutes sortes, d'une fabrication sans rivale de faïences artistiques? — Assurément non. — Nul terrain n'était mieux préparé que celui-là, et nul temps plus propice. Ne traversait-on pas cette époque sereine où tout semblait se conjurer pour faire la Hollande à la fois riche et libre au dedans, puissante et respectée au dehors?

Ne soyons donc pas surpris si, à tant de brillants fleurons qui ornaient sa couronne civique, Delft ajouta cette admirable production, qui devait rendre son nom à jamais

célèbre et faire la joie des collectionneurs de l'avenir. Plus que partout ailleurs, cette noble industrie était là à sa place. Elle avait tous les éléments de succès assurés; elle devait produire des chefs-d'œuvre; elle en a beaucoup produit.

C'est dans les quartiers orientaux de la ville, dans la partie comprise entre la *Zuiderstraat* et le *Noordsingel,* que cette industrie naquit, vécut et se perfectionna. Et c'est par là qu'il nous faut terminer notre promenade à Delft; excursion dernière, moins fertile en grands souvenirs, mais bien intéressante cependant au point de vue où nous nous plaçons; car c'est dans ce coin détourné, dans ces modestes avenues qui portent les noms de *Gasthuislaan, Molslaan* et *Oosteinde,* dans ces rues silencieuses qui s'appellent *Pieterstraat, Achterzak;* c'est sur l'*Achterom,* les quais du *Geer,* de l'*Oud Delft* et de la *Langendyk,* dont les noms reviendront bien souvent sous notre plume, que jadis les *Plateelbackers* de Delft ont fait les belles œuvres que nous admirons.

Aujourd'hui, il ne reste presque plus rien qui atteste leur activité passée, leur habileté perdue, leur industrie disparue. Une enseigne plaquée dans la muraille d'une maison chétive, quelques vestiges d'une ancienne fabrique appelée jadis la *Bouteille de porcelaine,* et un vieil ouvrier qui semble égaré dans notre siècle, voilà tout ce qu'on peut encore retrouver. L'enseigne représente le paradis terrestre, œuvre grossière d'un dessinateur peu brillant. De la fabrique il ne demeure plus qu'un ancien four et quelques hangars. Tout cela ne nous dit pas grand'chose. Quant au vieux Tulk, nous en parlerons à son heure.

Mais ce quartier avec ses petites maisons aux attitudes penchées, proprettes, réparées, restaurées, parfois moderni-

sées, mais pour la plupart datant d'au moins deux siècles, est plein d'enseignements. Elles nous racontent ces étroites maisonnettes, la vie des peintres faïenciers du vieux temps, leur existence modeste, leurs travaux auprès de la grande fenêtre, pendant qu'en de longs ateliers les tourneurs exé-



Fig. 11. — Plat décoré en camaïeu, représentant l'*Explosion du magasin de poudre.* (Collection Evenepoel, à Bruxelles.)

cutaient en riant ces assiettes, ces potiches et ces cornets, qui nous étonnent par l'élégance de leurs formes et la hardiesse de leurs dimensions.

Même en Hollande, il est peu de fragments de ville qui aient conservé leur caractère et leur cachet avec autant de pureté que l'*Oosteinde* de Delft. Ce canal silencieux, recueilli, solitaire, partant de l'abside majestueuse de l'église

Sainte-Ursule pour aller aboutir aux tourelles pittoresques de l'*Oostpoort*, est bien l'emplacement le mieux approprié à l'industrie qui l'occupa jadis. C'est bien le cadre qu'il nous faut pour l'y faire revivre.

Voici notre promenade à travers Delft terminée. J'aurais voulu la rendre plus saisissante en l'émaillant de vues nombreuses empruntées aux travaux de ses habiles faïenciers. Mais, le croirait-on? les vues céramiques de Delft sont à peu près introuvables. Middelbourg possède la vue de son clocher; chez M. Loudon, j'ai relevé une vue de Scheveningue; chez M. Evenepoel, des vues d'Amsterdam, de Rotterdam, de Gouda; M. Van Zuylen, de Liége, possède des vues de villages hollandais; en 1876, on a exposé à Amsterdam une vue de Dordrecht; à l'hôtel de ville de Haarlem se trouve une vue de cette noble cité. Pour Delft, il n'en est pas question.

N'est-il pas curieux que le *Sic vos non vobis* de Virgile soit applicable jusqu'en ces matières?

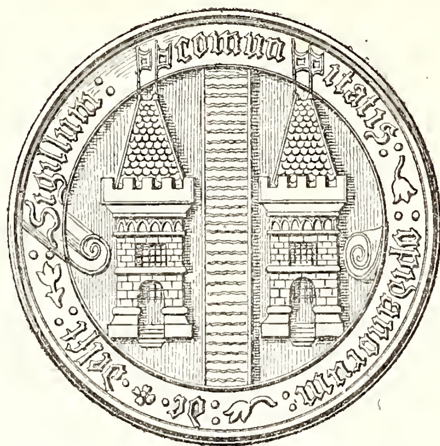


Fig. 12. — Ancien sceau de la ville de Delft.

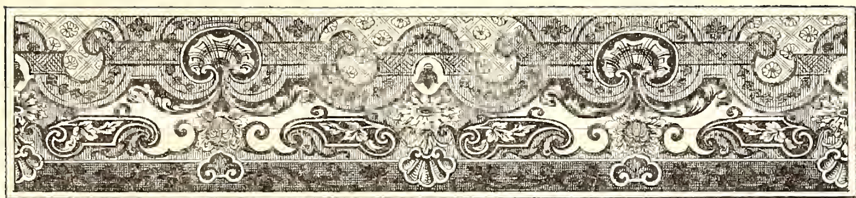


Fig. 13. — Motif de décoration d'un plat polychrome et doré, collection J. F. Loudon.

# LES ORIGINES



Fig. 14. — Gourde décorée en camaïeu bleu, appartenant à M. Slaes, à Bruxelles.

Delft, on peut le dire hautement, a été le foyer de production céramique le plus considérable de l'Europe. Non-seulement la fabrication de ses faïences a atteint des proportions inusitées, exceptionnelles, et dont on chercherait vainement autre part l'équivalent; mais encore la durée de cette fabrication, la persistance de cette belle industrie à se maintenir dans les murs de la petite cité hollandaise est également un fait très-digne de remarque, et qui peut seul expliquer la prodigieuse quantité de faïences delftoises qu'on rencontre encore de nos jours dans le commerce.

Cette étonnante prospérité, Delft la dut en partie au développement extraordinaire du commerce hollandais. Il est clair qu'à une époque où les Provinces-Unies étaient devenues le trait d'union entre l'Europe et l'Asie, où les flottes de la Compagnie des Indes couvraient les deux Océans, où de Ruyter et Tromp étaient les maîtres de la mer, l'industrie néerlandaise devait avoir des débouchés singulièrement plus vastes que

d'autres nations sans marine et sans relations extérieures. Aussi ne faut-il point nous étonner quand Bleyswijck, le respectueux historien de Delft (1), nous raconte, avec une complaisance bien naturelle, que « la porcelaine de Delft (*Delfsche porceleyn*, c'est le nom qu'il lui donne) était recherchée en tout pays, en Brabant, en Flandre, en France, en Espagne et aussi en Angleterre; et que même on en envoyait parfois vers les Indes orientales ».

Mais ce serait commettre une injustice flagrante que d'attribuer uniquement au développement commercial des Provinces-Unies la faveur qui accueillait dans l'Europe entière les produits des céramistes delftois. Ceux-ci avaient porté leur fabrication à un tel point de perfection, ils avaient mis tant d'art et tant d'ingéniosité dans le choix de leurs modèles, dans la confection de leurs services, dans la décoration de leurs pièces, qu'il n'y a point lieu d'être surpris de leurs succès.

On a beaucoup discouru, dans ces derniers temps, sur la valeur artistique des faïences de Delft. Pendant longtemps cette valeur fut méconnue, et ce n'est qu'accidentellement et presque à contre-cœur que les maîtres de la curiosité, qui faisaient loi au commencement de ce siècle, les du Sommerard et les Sauvageot, lui ont attribué quelque mérite. Il a fallu des pièces exceptionnelles, un violon par exemple, pour attirer leurs regards; et encore l'accès de leurs belles collections n'était pas toujours accordé à ces petits chefs-d'œuvre. La pauvreté relative du Musée de Cluny, et, dans la collection Sauvageot, l'absence complète des céramiques hollandaises, montrent assez les sentiments de ceux qui les ont formés.

(1) *Beschryvinge der stadt Delft, betreffende des Selfs situatie Oorsprong en Ouderdom*, etc. Delft, 1667.

Aujourd'hui encore, quelques esprits chagrins ne sont point tout à fait revenus de ce préjugé, et ne veulent voir dans ces pièces délicates et charmantes que des tessons plus ou moins informes. Par contre, d'autres esprits, peut-être trop

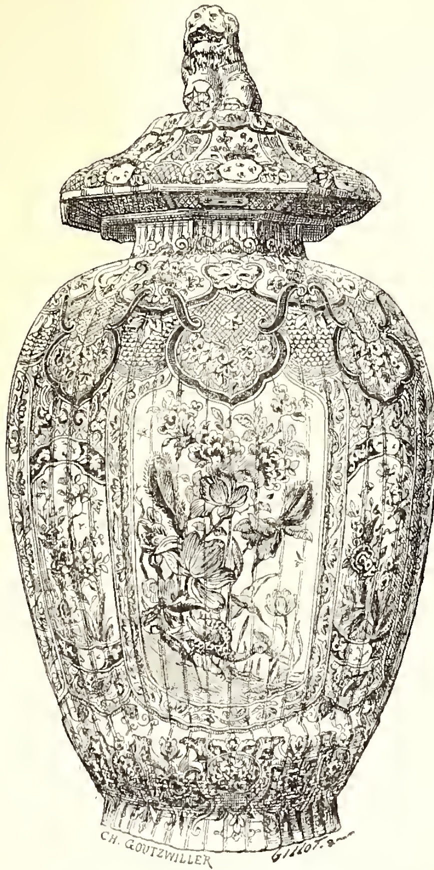



Fig. 15. — Grande potiche polychrome. (Dessin cachemire.)
(Collection de J. F. Loudon.)

enthousiastes, croient y découvrir les merveilles de l'industrie humaine. Ils proclament la céramique hollandaise la première qui soit au monde; et, si on les laissait faire, il en est plus d'un qui placerait un beau plat de Delft avant un bon tableau. Hâtons-nous de le dire, à nos yeux, les œuvres

des *plateelbackers* de Delft ne méritent « ni cet excès d'honneur ni cette indignité ». Certains de leurs grands ouvrages, leurs belles potiches cachemire, par exemple, peuvent être rangées parmi les chefs-d'œuvre de la céramique. Mais la beauté d'un pot et celle d'un tableau sont deux beautés d'un ordre différent et qui n'ont rien à démêler ensemble. J'ajouterai même que celle du tableau sera toujours supérieure à celle du pot, parce que ce dernier a une utilité déterminée, et que c'est un des caractères essentiels de l'art de s'élever à mesure qu'il perd de son utilité immédiate. Les utilitaires auront beau faire et beau dire, il en sera probablement encore très-longtemps ainsi; et c'est à cause de cela qu'en dépit de Platon, les poëtes sont demeurés au premier rang dans la république des lettres.

Donc, un bon tableau et une belle céramique ne peuvent se comparer; et j'avouerai, en vertu de ce même principe, que les faïences de Delft ne me semblent pas devoir être, toujours et quand même, placées au premier rang des céramiques européennes, et surtout au-dessus de ces superbes faïences italiennes, productions magnifiques, vases merveilleux, plats admirables, dont la forme est rarement très-pratique, dont la décoration n'est pas toujours en harmonie avec la destination probable, mais qui, justement parce que l'utilité a été subordonnée à la beauté, constituent de véritables œuvres d'art, des monuments d'architecture ou des tableaux, dont le caractère décoratif n'a jamais été dépassé.

Toutefois, si, du domaine de l'esthétique pure, nous passons dans celui des beaux-arts appliqués à l'industrie, c'est-à-dire à nos besoins, l'appréciation change avec le point de vue. Là, les artistes de Delft sont les maîtres. Ils peuvent, par-

tiellement, dans telle ou telle branche de leur art, compter à Rouen, à Nevers, à Lille, à Strasbourg ou à Moustiers des rivaux heureux et des confrères habiles; mais nulle part on ne saurait réunir une pareille variété de formes, de couleurs et d'émaux, ni des genres si divers de décoration.

Cette supériorité, indiscutable, évidente pour tous ceux qui, de nos jours, s'occupent de curiosité et d'art, était du reste reconnue et proclamée dès le dix-septième siècle par les premiers d'entre nos artistes potiers. Lorsqu'un de ceux-ci demandait un privilége pour monter une manufacture, il était bien rare, en effet, que, dans l'exposé des motifs précédant sa requête, il oubliât de mentionner les fabriques hollandaises, et d'assigner pour type à sa future production les céramiques exécutées par ses confrères de Delft.

En voulez-vous quelques exemples? — Louis Poterat réclame l'assentiment du grand Roi pour fonder cette fameuse fabrique rouennaise qui créera un style si pur et si beau; et il parle de faire « des faïences violettes, peintes de blanc et de bleu, et d'autres couleurs, à la forme de celles de Hollande ». Louis Saladin veut obtenir à Saint-Omer un privilége pareil; il expose qu'il a trouvé « le secret de fabriquer de la fayance aussi belle et aussi bonne que celle de Hollande ». Dorez et le sieur Wamps à Lille fabriquèrent, le premier, des services; le second, des carreaux, « à la façon d'Hollande ». Claude Révérend, qui, si nous en croyons M. Riocreux, eut un moment l'espoir de fournir Louis XIV et son ministre Colbert (1), demandait à contre-

(1) Voir les beaux plats (fig. 16 et pl. IV) appartenant à la manufacture de Sèvres, et qui, selon M. Riocreux, seraient des échantillons présentés par Révérend, en vue de fournir la maison du Roi.

faire la faïence hollandaise et à introduire en France des marchandises fabriquées en Hollande. Partout il n'est question que de « fayance de Hollande ou porcelaine contrefaite », et cette mention continuelle en dit plus long que tous les commentaires dont on pourrait l'accompagner.

Cette supériorité bien constatée, admise par tous, Delft la dut, nous l'avons dit, à l'étonnante variété de ses formes, à cet esprit pratique qui est comme un des apanages de la Hollande, à une armée de peintres habiles, formés à une école féconde et dont l'ingéniosité décorative ne se trouva jamais en défaut; ajoutons qu'elle dut encore à ce fait d'avoir précédé la plupart des autres pays dans la voie artistique où elle s'était engagée.

Ici, tout naturellement, se place une question. — A quelle époque faut-il faire remonter les origines de la faïence de Delft? Selon nous, c'est aux dernières années du seizième siècle qu'il faut placer les premiers essais, et aux premières années du dix-septième qu'il faut attribuer les premiers produits commercialement fabriqués.

Cette date, toutefois, n'est affirmée par aucune pièce officielle. Nous n'avons pu découvrir aucun privilége, aucune charte, aucun octroi venant nous dénoncer l'année, le mois, le jour où la fabrication a commencé, par la bonne raison que cette pièce qui nous manque n'a jamais existé. Mais l'époque certaine de ces commencements résulte d'une foule de documents que nous avons pu retrouver, grouper, et de l'analyse desquels on peut conclure avec une certitude que nous jugeons absolue; car de toutes les pièces qui nous ont passé sous les yeux, il ne s'en est trouvé que deux qui semblent contredire cette date.


CH. GOUTZWILLER

Ces deux documents sont deux pièces de faïence, deux documents céramiques par conséquent, genre de preuves dont nous ne prétendons en rien diminuer la valeur ni l'importance; car il est clair que si l'on pouvait rencontrer une ou plusieurs œuvres

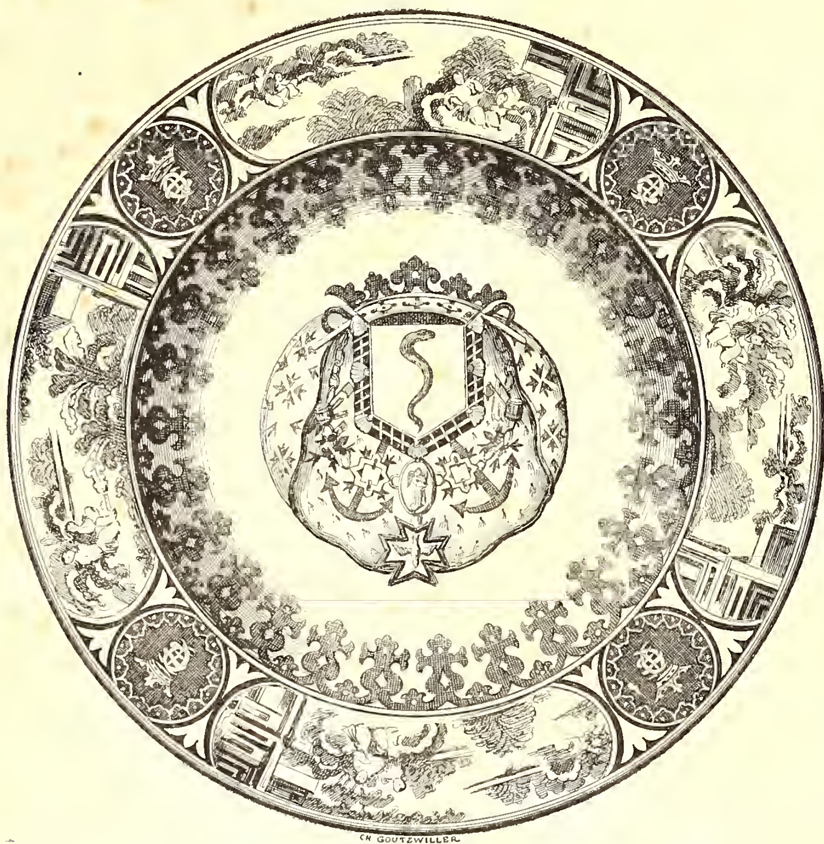



Fig. 16. — Grand plat décoré en camaïeu bleu aux armes de Colbert.
(Musée de Sèvres.)

portant un nom et une date bien authentiques, tous les doutes disparaîtraient, et le problème serait résolu. C'est ce qu'a parfaitement compris un auteur qui a beaucoup écrit sur la matière, M. Demmin, et c'est à lui que nous sommes redevable de ces deux documents céramiques. Malheureusement, soit manque

de réflexion, soit toute autre cause, M. Demmin leur a attribué une valeur historique qu'ils sont bien loin d'avoir.

Le premier est un petit cheval, — celui dont on trouvera l'image à la page 36 (fig. 17). Rien dans sa forme ni dans son harnachement n'indique le quinzième siècle. Il appartient tout entier au dix-huitième, à l'époque rococo. Mais il est marqué

IHF
1480

et ces lettres qu'on a prises pour une signature, ces chiffres qu'on a pris pour une date, ont fait croire qu'il était vieux de près de quatre cents ans.

Il suffisait pourtant de la moindre connaissance de ce que fut le quinzième siècle en Hollande, pour empêcher une pareille méprise. En ce temps-là, personne ne l'ignore, les caractères romains et les chiffres arabes étaient sinon inconnus, du moins absolument inusités dans les Pays-Bas. Qui donc aurait pu enseigner au brave céramiste qui a confectionné cette œuvre vulgaire à écrire de la sorte? Où donc aurait-il appris à former des lettres pareilles? Ce n'est pas en regardant les enseignes : même un siècle plus tard, elles étaient encore rédigées en lettres gothiques; ce n'est pas en feuilletant les livres : le premier ouvrage imprimé dans les Pays-Bas en caractères romains, l'*Æneæ Sylvii Res familiares,* ne date que de 1483, et encore Jean de Westphalie et son imprimerie de Louvain furent en avance d'un siècle et demi sur les officines de Delft (1).

(1) La *Beschryvinge der stadt Delft,* déjà citée et imprimée à Delft en 1667, est encore pour la moitié composée avec des caractères gothiques.

Ce n'est pas sur les monnaies, car ce n'est qu'aux environs de 1530 qu'on commença à Dordrecht, en Hollande, à battre les premières pièces portant des légendes en lettres romaines. Je donne ces explications, non pas à cause de ce petit cheval qui ne peut prêter à contestation, mais pour d'autres ouvrages qui pourraient surgir avec des caractères de « modernité » moins accentués. Nous savons, du reste, ce que ces trois lettres signifient. I H F veulent dire : *In het Fortuyn,* A la Fortune. C'était l'enseigne d'une manufacture qui fut fondée en 1691, et de peur qu'on ne l'ignorât, le propriétaire de cette fabrique a eu soin de nous donner lui-même la traduction de son monogramme. Nous relevons, en effet, sous un petit chandelier de forme Louis XV, à décor polychrome, et qui fait partie de la collection Evenepoel à Bruxelles, l'inscription suivante, qui nous paraît répondre à toutes les objections, tant elle est claire et laisse peu de prise aux fantaisies de l'interprétation :

I : H F
1185
in 't fortuyn

Quant au chiffre, qui n'est qu'un numéro d'ordre, on voit à quels dangers on s'exposerait en le prenant pour une date. Ce serait maintenant au douzième siècle qu'il faudrait faire remonter les origines de la fabrication delftoise, alors qu'un petit plat ovale du Musée de Sèvres, portant la même marque avec le chiffre 183, assignerait à celle-ci une existence pour ainsi dire préhistorique.

L'autre document céramique présenté par M. Demmin est une assiette avec des armoiries. Il en existait, au dire de l'auteur, des exemplaires dans sa collection, dans celles de MM. Édouard Pascal, Mathieu Meusnier, Guérard, ainsi qu'aux Musées de Sèvres et de Cluny. C'est elle que nous reproduisons à la figure 18. Ainsi que le lecteur peut en juger par notre dessin, la guirlande qui occupe le marli est des

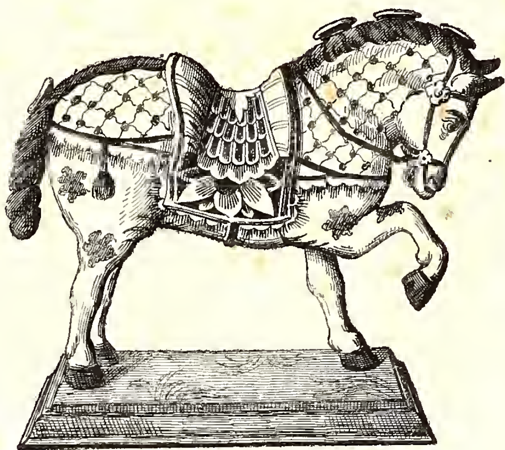


Fig. 17. — Petit cheval, décor polychrome.
(Collection de M. Édouard Pascal, à Paris.)

plus gracieuses, les armoiries centrales sont bien jetées; j'ajouterai que la pâte est belle, la couleur fine et l'émail brillant. Si j'avais à attribuer cette pièce à un céramiste, je la donnerais à Justus de Berg, et je fixerais sa date probable de fabrication entre 1740 et 1759. M. Demmin, lui, pense qu'elle appartient au seizième siècle, et il tire sa présomption des armoiries qui ornent l'assiette. « Les sept cartes nobiliaires de cette ville (de Delft), nous dit-il (1),

(1) Voir le *Guide de l'amateur de faïences et de porcelaines*, Paris, Renouard, 1874.

indiquent que la famille Jacob Jacobzoon fut autorisée, en 1482, à porter une *étoile entourée de trois oiseaux,* et la famille de Cornelis Dercksz van Heemskerck van Beest, en 1548, le *lion.* Cette dernière famille s'est éteinte en 1558, de sorte qu'il faut placer la fabrication du service armorié dont ces assiettes faisaient partie, entre 1548 et 1558. »

Tout cela, au premier abord, paraît assez logique, et semble



Fig. 18. — Assiette décorée en camaïeu bleu et prétendue du seizième siècle. (Musée de Cluny.)

fort ingénieux. Malheureusement, l'assertion est d'un bout à l'autre tissue de grosses erreurs qui ne supportent pas l'examen. Nous laisserons de côté la famille Jacobzoon et ses oiseaux. Ni l'une ni les autres ne sont en cause. Je regrette toutefois, pour ma part, que le langage héraldique de M. Demmin ne soit pas plus correct. Tous les oiseaux non plus que tous les lions n'ont point, en effet, dans la langue du blason une signification identique. Ainsi, dans les *Namen ende Wapenen der Ed. Agtbaare Heeren Veertigh-*

*Raaden der stad Delft* (1), qui forment assez problablement ce que M. Demmin intitule « les sept cartes nobiliaires de cette ville », nous trouvons un grand nombre de familles qui ont un lion sur leur écu : les Alkemade, par exemple, les Doelman, les Vailensis, les Van Noorden. Ce qui caractérisait et ce qui caractérise encore le blason des Heemskerck, c'est qu'il porte « *d'azur au lion rampant d'argent, armé et lampassé de gueules* ». Or, ce sont là des particularités qu'il est absolument impossible de représenter sur une assiette décorée en camaïeu, c'est-à-dire dans un seul ton. Mais admettons que ce soit bien le blason des Heemskerck van Beest qui se trouve sur l'assiette en question. — Quelle conclusion en tirer? — Aucune. Il eût suffi à M. Demmin de consulter le moindre précis historique relatant les fastes des Provinces-Unies, pour apprendre que le plus illustre des Heemskerck, l'amiral Jacques, le compagnon de Barendszoon, dans le premier hivernage à la Nouvelle-Zemble, était mort à la tête de son escadre devant Gibraltar, le 26 avril 1607. Moins que cela, il lui eût suffi de contempler jusqu'à la fin les *Namen ende Wapenen*, qui ne furent pas publiés, comme il le suppose, au seizième siècle, mais bien à la fin du dix-huitième, pour voir que la famille Heemskerck van Beest exerçait encore des fonctions publiques à Delft en 1741. Enfin il lui eût suffi de feuilleter les livrets de nos derniers Salons pour y trouver le nom d'un des descendants actuels de cette illustre famille, inscrit parmi les plus dignes représentants de la peinture néerlandaise.

(1) Noms et armes des noblement honorables seigneurs, les quarante conseillers de la ville de Delft.

Ces deux documents, nous l'avons dit, sont les seuls qui semblent, avec quelque apparence d'autorité, assigner à la fabrication des faïences de Delft des commencements antérieurs au dix-septième siècle. Nous n'avons pas besoin d'insister sur le degré de confiance qu'ils méritent. Nous ne nous y arrêterons pas davantage, et nous allons passer tout de suite à l'examen des documents écrits, qui tous, par une remarquable concordance, se réunissent pour fixer les origines probables de la céramique delftoise aux environs de 1600. Mais, pour échapper à tout reproche de légèreté, adressé à nos devanciers, et pour être certain de ne négliger aucune source sérieuse, il va falloir procéder avec une méthode sévère, scientifique, si j'ose dire ainsi. Nous en demandons pardon au lecteur, mais les précautions et les soins sont ici d'autant plus nécessaires que les Archives de Delft sont loin de présenter l'ordre, l'homogénéité, et surtout la cohésion qu'on serait en droit de souhaiter. Bon nombre des pièces sur lesquelles nous allons raisonner, sont dispersées dans des dépôts fort éloignés. Il existe en outre, dans leur ensemble, de regrettables lacunes causées par divers accidents. Il est donc indispensable de procéder avec la plus grande circonspection.

Cette dispersion des Archives de Delft et ces lacunes déplorables sont en partie le résultat du double sinistre que nous avons raconté dans notre précédent chapitre. Mais elles ne doivent pas cependant être mises entièrement sur le compte du fléau. Le manque de surveillance, la négligence, l'indifférence la plus absolue ont, pendant de longues années, facilité les dilapidations les plus cruelles. Et ce n'est que dans ces derniers temps qu'on a enfin apporté l'ordre et la

vigilance indispensables pour la conservation de ce précieux dépôt.

Deux exemples, pris dans le nombre, feront comprendre à quelles rudes épreuves ont été soumises les Archives de Delft. En 1810, une femme de ménage, qui était chargée de certains nettoyages dans le *Stadhuis,* fut convaincue d'avoir dérobé une partie des priviléges de la ville. Cette malheureuse profitait de ce qu'elle avait accès dans le local des Archives pour cacher sous ses jupons des liasses entières de parchemins et de documents, qu'elle vendait ensuite comme papiers de rebut. Un jour, un conseiller municipal, passant devant la boutique d'un charcutier, aperçut des jambons enveloppés dans des parchemins superbes. Il voulut voir quels étaient ces parchemins. Il les examina avec attention, et aux premiers mots reconnut qu'il avait sous les yeux quelques-unes des chartes octroyées à sa ville natale par Charles-Quint. C'est ainsi que la fraude fut découverte. La misérable nettoyeuse fut fouettée sur la grande place et condamnée à la prison. On était en droit de penser que cette punition exemplaire porterait ses fruits. Hélas! il n'en fut rien.

Le 4 février 1833, M. H. Van der Borst, dernier doyen de la *Gilde de Saint-Luc*, demanda à consigner entre les mains du « Magistrat » une somme de mille quatre-vingt-quatre florins et à déposer à l'hôtel de ville une grande caisse renfermant les papiers et les modèles provenant de sa corporation. Celle-ci, faute de membres, avait cessé d'exister, et le fidèle doyen voulait se dessaisir de son précieux héritage en faveur de la ville que sa Gilde avait illustrée. Le texte de sa demande est formel : « ..... *De kist met papieren en modellen en dezelve te deponeren ten Raadhuize dezer*

*stad* (1). » Le 23 avril, par délibération du conseil, il fut fait droit à sa demande, et un reçu motivé indique que le dépôt eut lieu et que l'argent fut versé.



Fig. 19. — Décor d'un saladier polychrome, motif chinois.
(Musée de Rouen.)

En 1859, lorsque M. J. Soutendam, le secrétaire actuel de la ville de Delft, fut nommé archiviste, il eut la curiosité d'inventorier le précieux dépôt, mais, à sa grande surprise, il trouva la caisse vide. Son contenu avait pris le même chemin que les priviléges en 1810. Qu'étaient devenus

(1) « ... La caisse avec les papiers et les modèles (chefs-d'œuvre) et à déposer ceux-ci à l'hôtel de ville. » La copie de la délibération et le reçu se trouvent aux Archives, dans un Recueil légué à la ville par un parent de M. H. Van der Borst.

ces belles œuvres et ces papiers précieux? Nul ne put le savoir alors, nul ne l'a su depuis, bien qu'on ait pu en récupérer quelques fragments. On comprend qu'après de pareilles aventures les Archives de Delft doivent présenter de douloureuses lacunes et manquer de cohésion.

Quatre villes en Europe renferment des débris de ces Archives, ou tout au moins possèdent des documents intéressant l'histoire de Delft : une en France, Lille; une en Belgique, Bruxelles; deux en Hollande, Delft et la Haye, et dans cette dernière il existe deux établissements, les Archives et la Bibliothèque royale, qui contiennent des pièces de la plus haute importance.

Nous allons passer en revue ces divers dépôts.

A Lille, les Archives générales du département du Nord renferment des *États journaliers de la maison des ducs de Bourgogne* et les *Registres des chartes de l'audience.* Dans les *États journaliers* aussi bien que dans les *Registres*, on rencontre souvent le nom de Delft, mais jamais il n'y est fait mention de faïenciers ou de faïenceries, c'est-à-dire de *Plateelbackers*, de *Plateelschilders* ou de *Plateelbackerijen.*

A Bruxelles, la Bibliothèque de Bourgogne possède trois manuscrits relatifs à la ville de Delft. Le plus ancien, remontant au quinzième siècle, porte le n° 6259 et le titre *Oudheden van Delfland.* Le second, écrit au seizième siècle, et catalogué sous le n° 14630, est intitulé *Privilegien voor de Stad Delft van't jaer* 1359. Enfin, le troisième (MS. 7608) date de 1536, et a pour titre général *Privilegien van dien van Delft.* Ainsi que l'indiquent leurs titres, ces divers recueils sont tous trois relatifs aux priviléges de la ville de Delft. Le dernier est le plus complet. Il renferme toute la série des privi-

léges brûlés en 1536, et gracieusement restitués par Charles-Quint. Dans aucun de ces recueils il n'est fait mention, ni directement, ni indirectement, de la fabrication de la faïence.

A la Haye, aux Archives royales, le premier document, par ordre de date, qui pourrait nous offrir quelque éclaircissement est l'Inventaire général des richesses de Hollande, dressé en 1514 par ordre de Charles-Quint (1). Toutes les villes figurent dans ce recueil avec un état détaillé de leurs ressources financières et des industries qui concouraient à leur richesse. Delft paye son tribut comme les autres. Ses brasseries, ses fabriques de drap et son commerce de beurre sont précieusement consignés. Il n'est en aucune façon question de l'industrie qui nous occupe.

Après l'inventaire de Charles-Quint viennent les *Listes du dixième et du centième denier levés sur les maisons et autres biens situés à l'intérieur de Delft aussi bien qu'à l'extérieur de la ville* (2). On se souvient que les Espagnols à bout de ressources eurent recours à cet emprunt forcé pour pouvoir continuer la guerre. Ici, il n'y a pas d'erreur ni d'omission possible. Ces listes d'impôt ont été dressées avec une rapacité exceptionnelle. Les inscriptions eurent lieu quartier par quartier, rue par rue, maison par maison; et dans chaque maison, chaque habitant fut enregistré avec ses nom, prénoms, profession et l'estimation de ce qu'il possédait. Deux fois, à quatre années d'intervalle,

(1) *Informacie up den Staet faculteyt ende Gelegentheydt van de Steden ende dorpen van Hollant*, etc., MDXIV, MS récemment publié par A. W. Sythoff. Leiden, 1866.

(2) *Den thienden penninck van de huysen ende anders binnen de stede van Delfft mitsgaders de buyten steden*, 1555.

grâce à ce travail de vautour, j'ai pu, en dépouillant une pile énorme de cahiers manuscrits, faire et refaire cette instructive promenade, mais je n'ai pas rencontré le moindre *plateelbacker*.

Deux autres recueils spéciaux à Delft se trouvent encore aux Archives : l'un est la *Table générale des arrêtés municipaux* (1); l'autre, le *Registre de tous les titres, papiers, livres, etc.* (2); mais comme les originaux eux-mêmes se trouvent à Delft, nous remettrons leur examen à plus tard. Enfin, nous ne pouvons quitter les Archives royales sans donner un coup d'œil au *Registre des actes, pensions, octrois, etc., émanant des États généraux* (3), et au *Répertoire des placards, octrois et ordonnances de la Cour de Hollande* (4). Dans ces deux recueils, c'est toujours le même silence significatif relativement à l'industrie des *plateelbackers*. Une seule mention inscrite dans le *Registre des actes et pensions* (anno 1614-1616, fol. 32 r° et suiv.), et portant la date du 4 avril 1614, touche indirectement à nos recherches : c'est l'octroi d'un privilége accordé à Claes Wytmans, pour faire de la porcelaine semblable à celle des Indes. Mais ce n'est point le moment de nous occuper de cet octroi, sur lequel nous aurons, du reste, occasion de revenir. Wytmans, en effet, n'était pas de Delft; la porcelaine n'est pas de la faïence, et cette date de 1614 ne peut

---

(1) *Generale tafel van alle de stads Keurboecken*, etc.

(2) *Register van alle de stads Charters, papieren, boeken, zoo te Delft als te Delfshaven berustende.*

(3) *Register van den acten, pensioenen, octroyen*, etc.

(4) *Repertorium van de placcaten octroyen ende ordonnantien van den Hove van Holland*, etc. *Beginnende, anno 1513, ende eiindende anno 1642 incluys.*

rien nous apprendre sur les origines des *plateelbackeryen* qui existaient déjà.

L'autre dépôt de LA HAYE, la Bibliothèque royale, nous offre cinq manuscrits relatifs à Delft. Sur ce nombre, deux regardent spécialement la généalogie des quarante conseillers de la ville, et n'offrent par conséquent aucun inté-



Fig. 20. — Corbeille décorée en camaïeu bleu foncé.
(Collection Evenepoel, à Bruxelles.)

rêt pour nous. Le troisième, catalogué sous le n° 366 et portant le titre de *Privilegie-Boeck van Delft met een Register van alle de privilegien,* est une vaste compilation de plus de mille pages in-folio qui va de l'année 1246 à l'année 1597 (26 novembre), et qui est également muette sur l'objet de nos recherches.

Quant aux deux derniers manuscrits, ils sont d'une ex-

trême importance; ils constituent en effet les registres de maîtrise de la Gilde de Saint-Luc (*de meestersboecken*). Il nous faudra plus tard les dépouiller avec un soin extrême, car ce sont eux qui nous apprendront les noms de tous les maîtres *plateelbackers* jusqu'en 1715. Mais ces registres ont tout naturellement suivi la constitution de la Gilde de Saint-Luc; or, nous verrons tout à l'heure que celle-ci ne fut instituée qu'en 1611; donc, pour le moment, ils ne peuvent rien nous dire sur les origines des *plateelbackerijen*.

Enfin, nous voici à Delft. Pénétrons dans les Archives et examinons ce qui en reste. Tout d'abord, nous n'avons point à nous préoccuper des documents antérieurs au grand incendie de 1536. Tout ce qui précède cette époque a été recueilli avec soin par M. J. Soutendam, alors qu'il était encore archiviste de la ville, et il nous suffit de jeter un coup d'œil sur les deux excellents livres qu'il a publiés (1), pour voir qu'il n'est question dans tous ces documents ni de faïences ni de faïenciers.

Postérieurement au sinistre, nous avons : 1° les *Keurboeken*, qui renferment les arrêtés du « Magistrat », depuis 1536 jusqu'en 1795, et forment dix énormes volumes in-folio; 2° les *Memoriaalboeken*, qui, pendant la même période, enregistrent les contrats et résolutions sanctionnés par le « Magistrat », mais n'ayant pas un caractère officiel; ces mémoriaux forment également dix registres in-folio; 3° le *Recueil Delft*, composant deux volumes avec l'énoncé des princi-

(1) *Keuren en ordonnantien der stad Delft, van den aanvang des XVI^e eeuw tot het jaar 1536*, Delft, 1870, et *Mededeelingen uit het Archief der stad Delft*, 1862.

pales résolutions du « Magistrat »; 4° et enfin les *Resolutieboeken van de veertigen en vroetschappen* (1565-1795), qui relatent les faits de politique générale et les rapports des quarante conseillers de Delft avec les députés de la ville aux États de Hollande.

Tout d'abord il nous faut écarter les vingt ou trente volumes des *Resolutieboeken*. Ils ne contiennent rien pour nous. Le *Recueil Delft* ne mentionne pas les *Plateelbackers*, mais il nous fournit, à la date du 15-19 septembre 1596, une pièce d'une importance exceptionnelle : c'est la liste de toutes les professions dont l'exercice était toléré dans les murs de Delft; et les faïenciers n'y sont pas mentionnés.

Les *Memoriaalboeken* ne nous disent rien des *Plateelbackers* avant 1704; et le premier document qu'on rencontre dans les *Keurboeken* où leur nom se trouve mentionné est l'acte constitutif de la Gilde de Saint-Luc, la *Gildebrief*, comme on l'appelait, et cet acte porte la date du 29 mai 1611.

Ainsi donc, tous les documents officiels que nous avons pu trouver jusqu'à présent concordent merveilleusement entre eux. Tous ceux qui sont antérieurs au dix-septième siècle gardent sur le compte des faïenceries un silence complet, absolu, et par cela même très-significatif. L'un d'eux, l'ordonnance de septembre 1596, va même jusqu'à leur refuser le droit d'exister.

C'est donc entre 1596 et 1611, époque à laquelle se fonde la Gilde de Saint-Luc, qu'on peut à coup sûr faire remonter l'origine des faïenceries de Delft. Mais si nous consultons le *Meestersboek* de la Gilde de Saint-Luc, commencé en 1613, nous y trouvons inscrits avant cette année

huit maîtres faïenciers : 1° Herman Pietersz; 2° Pauwels Bouseth; 3° Cornelis Rochusz van der Hoek; 4° Egbert Huygens; 5° Michiel Noutsz; 6° Thomas Jansz; 7° Abraham Davitsz, et 8° Symon Thonisz. Ne semble-t-il pas extraordinaire que ces huit maîtres aient germé d'un coup? Il en est certainement un ou deux qui ont dû être les tout premiers et qui ont formé les autres. Voyons donc un peu si nous ne pourrions découvrir quels sont ces initiateurs.

Pour cuire de la faïence, il faut un four. Jadis, tous les feux ou foyers étaient imposés. Si nous pouvions consulter les livres de recensement des foyers existant à Delft à cette époque, nous serions vite fixés. Or, par un hasard inespéré, le seul de ces registres qui soit parvenu jusqu'à nous est précisément celui de 1600 (1). Interrogeons-le donc, et passons en revue l'une après l'autre les trois ou quatre mille maisons qui composaient le Delft d'alors.

Eh bien! sur les vingt mille *Delvenaars* de ce temps, nous en trouvons seulement deux qui prennent la qualification de *plateelbackers :* Hendrick Gerritsz, établi sur le quai occidental de l'*Oosteinde,* et Herman Pietersz, installé sur le quai oriental du même *Oosteinde,* dans la partie comprise entre la *groote Broerhuissteeg* et la *Langendyk.* Et encore pour Hendrick Gerritsz la mention ne paraît point avoir eu de suite. Elle a été, en effet, rayée, biffée, presque immédiatement après avoir été tracée; sa maison, du reste, renfermait quatre cheminées, mais point de four. Tandis que celle d'Herman

(1) *Register vant'haertsteedegelt bynnen de stadt Delft en de jurisdictie van dyen,* 1600.

Pietersz possédait trois foyers ordinaires et un four. Ce dernier était donc bien vraiment fabricant.

Mais continuons nos investigations. Cette maison qu'habitait Herman Pietersz n'était pas la seule qu'il possédât. Il était encore propriétaire de deux autres immeubles situés sur le même quai, l'un habité par un nommé Leenart



Fig. 21. — Assiette polychrome et dorée à armoiries.
(Collection de M. G. Le Breton, à Rouen.)

Blasius, tailleur de son état, et l'autre occupé par un tonnelier appelé Pieter Jansz. C'était donc un capitaliste que cet Herman Pietersz, et nous comprenons maintenant qu'il soit le premier inscrit sur la liste des faïenciers de la Gilde de Saint-Luc. Il devait être non-seulement le plus ancien, mais encore le plus riche d'entre eux.

Il nous resterait, pour finir, à démêler un peu sa bio-

graphie. Qui était-il? D'où venait-il? Comment avait-il acquis cette aisance, cette richesse relative? Ici, c'est aux registres de l'état civil qu'il nous faut avoir recours. Mais malheureusement, à Delft, ils sont loin de donner toutes les satisfactions désirables. Les livres de décès ne nous apprendraient rien. Les livres de baptême ne remontent pas au delà de 1616. Restent quelques livres de mariage antérieurs au dix-septième siècle. Les Archives de Delft en possèdent quatre : un *Trouwboek* (1) (n° 109), qui va de 1575 à 1754; un *Huwelyklegger van de Gereformeerde kerken* (n° 35), qui va de 1584 à 1596; et deux *Trouwboeken* (nos 103 et 104), qui vont de 1587 à 1592 et de 1592 à 1599.

Chacun de ces registres contient environ quatre à cinq mille actes d'une écriture fine et difficile à lire, tracée avec une encre pâle, dans ces petits caractères semi-espagnols, semi-germains, qui composaient la calligraphie hollandaise de ce temps. Or, sur ces dix-huit mille mentions, il n'en est qu'une où le nom du fiancé soit accompagné de la qualification de *plateelbacker*, celle qui, à la date du 1er septembre 1584, constate l'union de Herman Pietersz, faïencier, veuf, né à Haarlem, et demeurant sur la *Verwersdyk*, avec Anna Cornelisz, jeune fille demeurant dans la *Molenstraat*.

Ainsi donc, Herman Pietersz était originaire de Haarlem. Il y avait sans doute appris son métier, car M. Van der Willigen, dans son livre sur les artistes de cette ville (2),

---

(1) On appelle généralement ainsi les livres sur lesquels sont consignés les mariages civils, contractés devant le « Magistrat », tandis que l'*Huwelyklegger* est le registre du mariage religieux.

(2) *Geschiedkundige aanteekeningen over haarlemsche schilders*, etc.

nous donne le nom de quelques faïenciers qui existaient vers cette époque. Nous savons, en outre, par Ampzing (1), qu'en 1572 un faïencier du nom de Bogaert fut compris parmi les cinquante-sept bourgeois de Haarlem exclus de l'amnistie accordée par le duc d'Albe. C'était un *geleijer plateelbacker*, c'est-à-dire un fabricant de faïences grossières. Mais la céramique hollandaise était alors dans son enfance.

Quant à sa fiancée, elle était probablement la fille d'un potier. Il y avait en effet, en ce temps, à Delft, sur l'*Oosteinde*, à l'endroit même où nous retrouvons plus tard Herman Pietersz, toute une famille de *pottebackers* fort riches, du nom de Cornelisz. L'un d'eux, Aryen Cornelisz, sans doute le frère d'Anna, se maria le 27 avril 1585, et trente-cinq ans plus tard, sur le « Livre des biens-fonds de 1620 (2) », nous le retrouvons possesseur d'une dizaine d'immeubles. Rien d'étonnant donc à ce qu'après la mort de son beau-père Herman Pietersz ait été appelé à participer à l'opulente succession qui devait transformer son beau-frère en marquis de Carabas.

Quoi qu'il en soit, qu'Herman Pietersz ait dû son aisance à un héritage ou à son propre génie, il semble impossible de lui contester sérieusement le titre de promoteur de l'industrie céramique à Delft. Non-seulement toutes les présomptions sont en sa faveur, mais encore toutes les preuves, tous les documents forment un faisceau compacte, indestructible, et que vient encore resserrer, si je puis dire ainsi, une mention intéressante que nous rencontrons sur le *Register vant' haertsteedegelt* de 1600. Car, en même

(1) *Beschryvinge ende lof der stad Haarlem in Holland.* Haarlem, 1628.
(2) *Legger vande Verpondingen opten huysen*, etc. 1620.

temps que nous voyons apparaître le premier *plateelbacker*, nous voyons se manifester une industrie nouvelle, inconnue jusque-là, celle du marchand de terre à poterie.

A la page 44 de ce *Register* nous trouvons, en effet, le nom de Henryck Johansz, qualifié de *Pottaert vercooper*. Or nous apprendrons justement dans la suite que la faïence de Delft devait une partie de ses qualités aux trois sortes de terre dont elle était composée, et dont l'une était apportée des environs de Tournay, en Belgique. Ainsi donc, on avait pu faire, avant ce temps, des poteries vulgaires, en terre rouge, couvertes avec un vernis plombifère; mais la vraie faïence à biscuit jaune, avec engobe coloré et émail stannifère, c'est-à-dire la faïence de Delft, n'a vu le jour que lorsque tous les éléments indispensables à sa fabrication ont été réunis.

Pour terminer cette longue étude sur les origines de l'industrie artistique qui nous occupe, il nous reste encore à jeter un coup d'œil sur les livres publiés avant ce siècle : *Descriptions des Pays-Bas*, *Relations de voyages*, *Mémoires*, etc., etc.

Tous ceux de ces livres qui sont antérieurs à 1650 sont absolument muets sur le compte des *plateelbackers*. Guicciardini (1) ni ses continuateurs n'en soufflent mot. Blaeu (2), si exact et si méticuleux, imite leur silence. Bleyswijk, qui écrivait en 1667, est le premier à en parler; encore, sur les neuf cents pages que compte sa *Beschryvinge*, ne leur consacre-t-il qu'une quinzaine de lignes, ce qui semble indiquer le peu d'importance qu'ils avaient à ses yeux. Quant

(1) *Description des Pays-Bas*. 1625.
(2) *Theatrum urbium Belgicæ fœderatæ*. 1650.

à la date de leur première installation, il la fait remonter à l'époque où les brasseries commencèrent à décliner, et nous savons que jusqu'à la fin du seizième siècle elles furent très-florissantes.

Après lui, le silence se fait de nouveau. Ni Parival (1) ni le Père Boussingault (2) ne parlent des faïenceries delf-

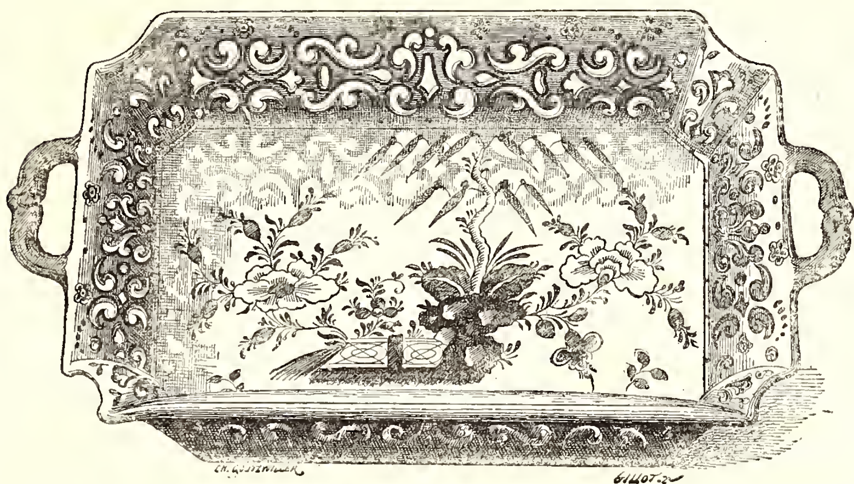


Fig. 22. — Corbeille décorée en camaïeu violet.
(Collection P. Jourde, à Paris.)

toises. L'édition des *Délices des Pays-Bas* publiée en 1678 se tait également; celle de 1726 en dit à peine quelques mots, et il faut arriver à celle de 1769 pour trouver un véritable hommage rendu à ce grand art industriel.

Avant cela, en 1742, l'auteur du *Tegenwoordige staat der Vereenigde Nederlanden* lui avait assigné comme époque de naissance « le milieu du siècle précédent », c'est-à-dire 1650,

(1) *Délices des Pays-Bas*. 1669.
(2) *La Guide universelle des Pays-Bas*. 1677.

et c'est également cette date qu'indique Gerrit Paape, dans le livre qu'il consacre à la faïence de Delft, prenant le moment de sa haute prospérité pour celui de son apparition.

Ces citations nous semblent suffisantes, et nous les bornerons là. On pourrait les continuer, du reste, indéfiniment, sans rencontrer ni contestation ni démenti. Les vieux livres s'accordent avec les vieux documents, et de cette précieuse concordance il doit résulter cette certitude absolue qu'on peut accepter l'année 1600 comme date originelle des premières *plateelbackerijen* delftoises, et le nom d'Herman Pietersz comme celui du promoteur de cette magnifique production.

Ainsi se trouvent réfutés, pièces en main, ces récits fantaisistes qui, s'inscrivant en faux contre tant d'auteurs vénérables, prétendaient faire remonter la faïence de Delft à des époques légendaires, et, sans preuves comme sans raisons plausibles, refusaient à la Néerlande la création de ce bel art industriel, pour le dire importé par des ouvriers allemands.

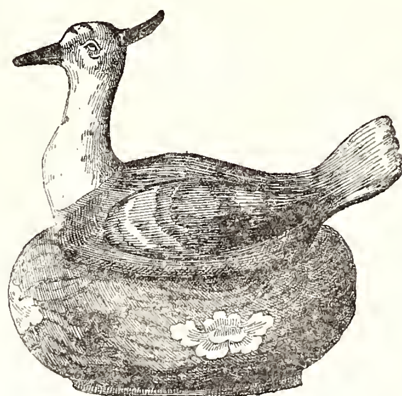


Fig. 23. — Petit beurrier polychrome.
(Collection P. Jourde.)

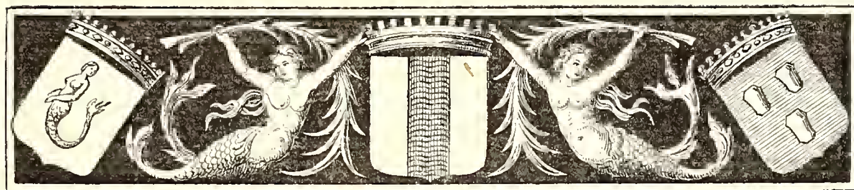


Fig. 24. — Armoiries qui figuraient sur la façade de l'ancien local de la Gilde de Saint-Luc, à Delft.

# LA GILDE DE SAINT-LUC



Fig. 25. — Statuette polychrome, appartenant à M. Fournier.

C'EST au commencement du dix-septième siècle, nous l'avons dit dans le précédent chapitre, que les artistes de Delft se groupèrent pour constituer une corporation particulière, qui prit le nom de *Gilde de Saint-Luc*.

Dans cet artistique pays de Hollande, cette corporation pouvait bien être considérée comme tard venue. Elle avait été précédée, en effet, de plus de trente ans par celle d'Amsterdam, et juste d'un siècle par celle de Haarlem. Mais dès qu'elle apparut, il sembla qu'elle voulût rattraper le temps perdu. Les noms retentissants s'alignèrent sur ses registres, les nobles et fiers talents se pressèrent autour de sa bannière, cohorte vigoureuse et féconde, bataillon sacré dont, cinquante ans plus tard, l'enthousiaste Bleyswijck devait se faire le Vasari.

Le séjour du stathouder à Delft fut, nous l'avons vu, l'élé-

ment déterminant, la goutte de rosée, pour ainsi dire, qui amena, sinon l'éclosion, du moins l'épanouissement de tous ces talents si variés et si complets. Mais une fois l'impulsion donnée, le mouvement se continua. Il s'accentua même chaque jour davantage, sans qu'il fût besoin d'aucune aide extérieure ni d'aucune assistance étrangère.

Toute cette cour de princes allemands, d'ambassadeurs français, d'hommes d'État de toutes les provinces, put s'éloigner, s'évanouir, disparaître, sans qu'Apollon cessât de sourire à « sa nouvelle Delphes ». Et celle-ci, pour me servir de l'expression même de Grotius, devint chaque jour plus à tous les gens instruits :

*Hanc Delphos vocitant, sive hoc ab Apolline nomen*
*Promeruit, doctis non odiosa viris.*

Mais tous ces hommes de talent, ces gens de goût, ces artistes habiles, qui maniaient avec élégance le burin, le ciseau et la brosse, ne tardèrent pas à sentir le besoin de s'unir, de se soutenir et de s'entr'aider. Ce jour-là, la Gilde de Saint-Luc fut résolue, et le 29 mai 1611, grâce à la sanction du « Magistrat » de Delft, elle fut régulièrement fondée. L'ordonnance qui établissait ses droits et ses devoirs, qui lui conférait ses priviléges, qui lui donnait l'existence, en un mot, fut lue avec accompagnement de la grosse cloche du beffroi, « *mette groote klocke* », comme c'était alors l'usage. Et une fois la lecture achevée; une fois le grondement du bourdon éteint et perdu dans les rumeurs de l'active cité, les artistes de toutes sortes se trouvèrent séparés du commun des artisans, groupés ensemble, unis, assujettis à une organisation spéciale, ayant leurs chefs et leurs règlements, et formant une

corporation à part. Huit corps de métier se trouvaient groupés de la sorte. C'étaient : 1° les peintres de toute espèce, à l'huile ou à l'eau, au pinceau ou autrement. Naïve simplicité du vieux temps, qui ne savait point distinguer entre les badigeonneurs et les artistes. 2° Les peintres et graveurs sur verre, avec les fabricants de vitraux; 3° les faïenciers;

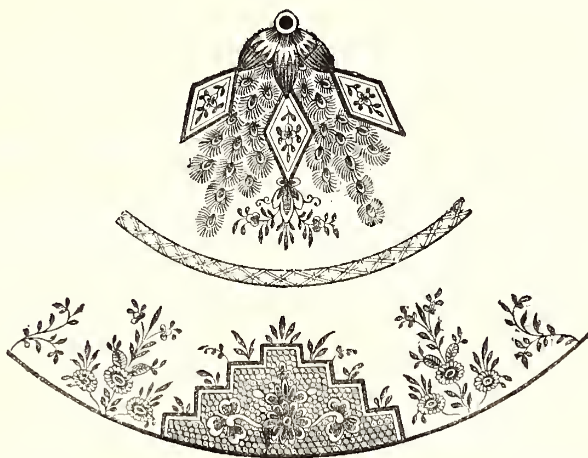


Fig. 26. — Le *Fine punten*, modèle de dessin à exécuter par les peintres aspirant au brevet de maîtrise, d'après un dessin du *plateelschilder* Tulk.

4° les tapissiers et fabricants de tapisseries; 5° les sculpteurs sur bois, sur pierres et « toutes autres substances »; 6° les gaîniers, qui, à cette époque, étaient de véritables artistes; 7° les imprimeurs d'art (*konstdrukkers*) et les libraires; 8° enfin les marchands de gravures et de tableaux.

Tous les métiers qui, de près ou de loin, tiennent aux arts du dessin, étaient, on le voit, représentés dans cette Gilde vaillante. L'ordonnance qui consacrait ce fécond groupement, la *gildebrief*, comme on disait alors, se trouve encore aujourd'hui aux Archives de Delft (*Keurboek*, n° 5, fol. 305). Je l'ai vue, je l'ai feuilletée, et j'avoue que ce

n'est pas sans une certaine émotion que je l'ai lue et relue. C'est un beau manuscrit, que le temps a respecté. Le papier sonne encore sous le doigt; l'encre est noire, vigoureuse, brillante, et les lettres majestueuses s'alignent fièrement, comme si le rédacteur avait voulu établir une secrète harmonie entre sa calligraphie et l'événement artistique qu'elle allait consacrer.

On aimerait à reproduire jusque dans ses moindres formules un document de cette sorte. Il est de ceux qu'on peut hardiment comparer à un titre nobiliaire. Mais c'est moins par la lettre que par l'esprit qu'il valait, et c'est son esprit qu'il nous faut étudier.

Tout d'abord, il conférait à la Gilde un pouvoir absolu sur toutes les choses ressortissant des métiers qu'elle groupait. Nul ne pouvait exécuter ou faire exécuter une œuvre dépendant d'un de ces métiers, sans l'autorisation des syndics, et chaque contrevenant était frappé d'une amende de dix florins (somme considérable pour l'époque), à laquelle on ajoutait la confiscation de l'objet exécuté (1).

C'était là un privilége énorme, je dirai même exorbitant, d'autant plus exorbitant qu'il descendait dans l'application à des restrictions d'une étroitesse singulière, dont nous n'avons plus d'idée, et qui persistèrent jusqu'au dernier jour; car deux siècles plus tard, à une époque par conséquent où l'esprit révolutionnaire aura balayé une partie de ces préjugés corporatifs, nous verrons encore les peintres stipuler « que les menuisiers et charpentiers auront seule-

(1) Voir dans la deuxième partie, au nom de *Benedictus van Houten*, un exemple de l'application de ces pénalités.

ment le droit d'enduire d'huile les chevilles dont ils se servent, et de donner une couche aux châssis, aux jointures et à l'intérieur des tuyaux (1) ». Toute autre opération touchant à un des métiers de la corporation, la mise en place d'une vitre par exemple, entraînait une amende de douze florins et la confiscation.

On peut juger par cet unique exemple de l'étendue des droits conférés à la Gilde. Notez que ceux-ci ne se bornaient pas à la fabrication des objets, ils s'étendaient également sur leur débit. Nul ne pouvait vendre un tableau, un verre, une faïence, etc., sans être membre de la corporation. On permettait, il est vrai, aux marchands étrangers de déballer aux grands marchés du jeudi et d'ouvrir boutique pendant la kermesse annuelle, qu'on nommait *Sint-Odulphi markt*, à la condition toutefois d'être placés sous la surveillance des doyens de la Gilde et de payer à ceux-ci une contribution assez lourde. Mais les étrangers étaient sévèrement exclus des ventes publiques qui avaient lieu périodiquement. Ils ne pouvaient y introduire quelques ouvrages qu'en achetant le consentement des doyens, et même, en 1662, quand toutes les ventes furent localisées au siége de la Gilde, cette faculté leur fut retirée (2).

Ainsi maîtresse absolue, complète, sans partage, des diverses industries qu'elle groupait, la Gilde était en outre constituée hiérarchiquement, avec des doyens et des maîtres. Les doyens étaient d'abord au nombre de quatre; plus tard,

(1) *Concept reglement*, aux Archives de Delft.
(2) Voir Bleyswijck, *Beschryvinge*, etc., p. 649.

en 1648, ils furent portés à six : deux peintres, deux verriers et deux faïenciers. Le temps de leur charge était fixé à deux ans; mais, chaque année, trois d'entre eux quittaient et devaient demeurer deux ans au moins sans être renommés. Les doyens restant en fonction présentaient aux bourgmestres une liste contenant un nombre de propositions double de celui des siéges vacants, et chaque année, le



Fig. 27 et 28. — Le *Sirooppot* et la Salière, exécutés par D. Haarles, en 1795, pour son épreuve de maîtrise, et conservés aux Archives de Delft.

18 octobre, jour de Saint-Luc, les bourgmestres désignaient les nouveaux doyens, qui entraient immédiatement en charge (1).

Les fonctions des doyens consistaient à veiller sur les intérêts de la Gilde et des divers métiers qui la composaient. Ils avaient également la gestion de la caisse corporative, la perception des cotisations, des droits de maîtrise et des amendes. Ces dernières étaient partagées en trois portions égales, entre la ville, l'officier de justice et la corporation.

(1) Voir *Sint-Lucas Gildebrief*, art. 22.

## Schilders

1661 Des 10. Januarij vertoonde hier voor de hooftmans Jasper [?] [illegible] hem latende aenteykenen als meester schilder, mits alvooren vertoont hebbende behoorlijke acte van leer jaren [illegible] schilderen, gewillig te betalen het recht van twaelff gulden daer toe staende te voldoen.
hier op ontfangen 3-0-0
rest 9-0-0

### plateel schilder

den 7 februarij 1661 heeft Klaes Wouters van der [illegible] hem als meester laten aenteyckenen en recht betaelt synde burger
6-0-0

### plateelschilder

1661 7 maert — Des 7 Maert 1661 heeft hem als Meester aen laten teikenen [illegible] [illegible] t recht betaelt 6-0-0

### plateelschilder

1661 7 mei — Joris Mos [?], heeft hem aenlaten teikenen als [illegible], is [illegible] door Jan [illegible] van [illegible], heeft het recht betaelt 6-0-0

### schilder

1661 Jacob Cortendorck [?] is als Meester schilder aangeteikent dese 4 april 1661 t recht betaelt synde Mrs zoon 3

### schilder

1661 Des 2 May 1661 heeft Hendrick Jacobse glasemaecker hem als schilder laten aenteykenen hebbende vertoont acte voldoeninghe vant schilderen betaelt op recht 1-0-0

---

30 May 1661

### Plateelbacker

Heeft hem als Meester laten aenteykenen Steven Dircksz [?] van Kessel: heeft het recht betaelt synde Mrs soon
3 = gulden

1661 plateelbacker 30 mei
Jan Arentse van Hammius [?], heeft hem als meester laten aenteikenen. synde burger heeft betaelt — 6 gul

1661 plateelbacker 30 mei
Cornelis Jansz [illegible] heeft hem als meester aenlaten teikenen heeft het recht betaelt 6 gul

stoelmaker [?]
[illegible] Vander Hoeve [?] is aangeteikent als stoelmaker [?], heeft het recht betaelt 1661 — 27 iunij 1-5-0

1661 plateelbacker
Steven Pieterss van Kessel laet hem als Meester aenteikenen synde Mrs zoon heeft t recht betaelt 3 gul

1661 plateelbacker 2 iuli
Evert [illegible] van [illegible] heeft hem als meester laten aenteikenen dese 25 iuli 1661 heeft het recht betaelt synde Mrs zoo(n) 3 gul

1661 ~~Jan [illegible]~~ glasmaker 25 iuli
Gilbrant Jansz van Laan heeft voor dese sijn proef gedaen, was glasmaecker laet hem nu aenteikenen als Meester synde meesters soon betaelt 3 gul

1661 schilder 28 iuly
Reinier Jansz [illegible] heeft hem als meester laten aenteikenen synde meesters soon heeft het recht betaelt 3 gul

1661 schilder
Johannes Cordemans [?] laet hem als Meester aenteikenen en heeft op het recht betaelt synde [illegible] 3 gul [illegible] 9 gulden [illegible] 12 april [illegible] betaelt [illegible] gulden rest noch 6 gulden.

Les doyens devaient, en outre, surveiller la confection des épreuves qui précédaient la réception et tenir un registre exact de tous les membres admis à la maîtrise (1).

Le titre de maître ne pouvait s'acquérir qu'après avoir

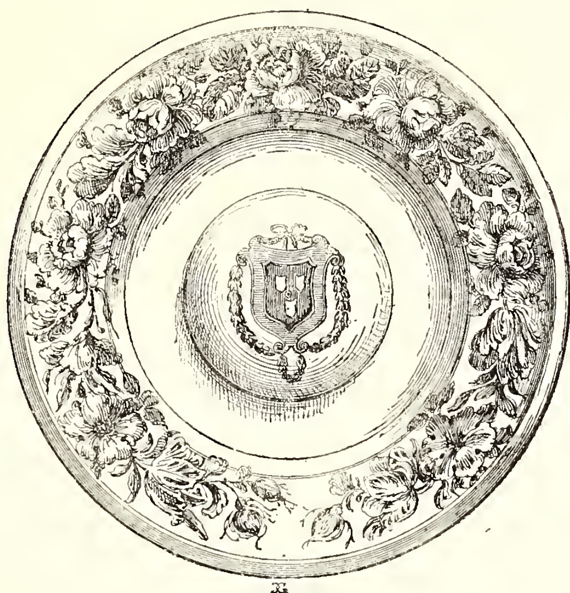


Fig. 29. — Le *Grootste grooten*. Plat aux armes de Saint-Luc, exécuté, en 1795, par D. Haarles, pour son épreuve de maîtrise, et conservé aux Archives de Delft.

rempli toute une série de formalités, longues, coûteuses et pénibles. Tout d'abord, il fallait avoir fait un apprentissage de six années dont les conditions étaient sévèrement réglées par toute une suite d'ordonnances, notamment par celles du 20 avril et du 14 juin 1614, et celle du 12 mai 1641.

(1) C'est ce *Meestersboeck*, retrouvé récemment, dont nous donnons ici même un *fac-simile*, et qui nous a permis de restituer en partie le personnel de la Gilde. Il forme deux registres manuscrits. Ces deux volumes sont déposés à la Bibliothèque royale de la Haye.

Chaque contrat d'apprentissage entre maîtres et jeunes gens (*jongens*) se trouvait limité à une durée de deux années. Il devait donc être renouvelé trois fois pour que l'apprentissage fût complet, et chaque renouvellement occasionnait le payement d'un droit à la Gilde.

Ce long stage accompli, le postulant était admis à subir son épreuve (*proef*), c'est-à-dire à passer son examen. L'ordonnance du 20 avril 1654 nous dit en quoi consistait cette *proef* pour ceux qui voulaient devenir maîtres peintres sur faïences, ou maîtres tourneurs. Le tourneur devait faire « une aiguière (*siroopot*), un saladier, comme on en trouve dans le commerce, et une salière à pied évidé tournée dans un seul morceau de terre ».

Pour le peintre, l'épreuve consistait à décorer une demi-douzaine de plats de la plus grande dimension, et une grande assiette à fruits entièrement couverte d'ornements (1).

Puis, l'un et l'autre, tourneur et peintre, devaient, celui-ci peindre, et celui-là tourner une pile de trente assiettes de petite dimension.

Dans le principe, ces épreuves devaient être exécutées par le postulant dans l'établissement du plus ancien doyen. Deux maîtres étaient chargés d'examiner l'œuvre une fois qu'elle

(1) Il y a dans l'ampliation d'avril 1654 (Voir *Keurboek*, n° 7, fol. 345) les mots : «... *een halffdosijn grootste grooten, mit fine poorten ende een groot freuijtschotel geheel over.* » Ces termes, spéciaux à une industrie aujourd'hui disparue, sont devenus incompréhensibles. Je dois à un vieil ouvrier nommé Tulk, le dernier des anciens *plateelbackers* de Delft, l'explication des objets qui étaient à décorer. Quant aux mots *fine poorten*, il suppose que cela veut dire *fine punten*, c'est-à-dire petits points, et il m'a donné un croquis de ce qu'on entendait de son temps par ces mots. (Voir fig. 26.)

était achevée, et lorsque le résultat ne paraissait pas satisfaisant, le postulant devait rembourser le prix des matériaux qu'il avait employés et les frais qu'il avait occasionnés.

Plus tard, en 1662, après que le siége de la Gilde eut été transporté sur le *Voldersgracht*, les épreuves eurent lieu dans un local spécialement agencé à cet effet, muni d'un tour et d'un établi, où le postulant était enfermé chaque matin par le plus ancien doyen et délivré chaque soir, cela pendant tout le temps que durait la confection de son œuvre de maîtrise. C'était, on le voit, une véritable entrée en loge. Pour chaque journée passée de la sorte, le postulant devait payer six sous comme droit de chambre et donner trois sous à chaque doyen et aux deux maîtres qui constituaient le jury d'admission. Était-il refusé? il lui fallait encore rembourser le prix des matériaux employés, et une ordonnance draconienne, rendue le 16 août 1655 contre les verriers, et appliquée plus tard aux *plateelbackers*, l'obligeait à refaire un nouvel apprentissage d'un an et six semaines, avant qu'il lui fût permis de tenter une nouvelle épreuve (1).

Enfin, quand, après avoir fait son temps et triomphé de tous les obstacles, il était définitivement admis, il avait encore à acquitter les droits de maîtrise. Ces droits, qui nous paraissent aujourd'hui presque dérisoires, pesaient alors bien lourdement sur les jeunes artistes. Rappelons-nous, en effet, Johannes Vermeer et Pieter de Hooch, ces deux glorieux champions de l'école hollandaise, ne pou-

(1) Bleyswijck, p. 649 et suiv.

vant satisfaire à cette dette professionnelle et forcés tous deux de solliciter la bienveillance du bourgmestre de Delft, et d'invoquer la garantie de quelques amis fortunés pour obtenir qu'on leur fît crédit.

Ces droits fixés par la *Gildebrief* de 1611, confirmés par l'ampliation du 20 avril 1654, augmentés et remaniés par les magistrats en 1662, avaient été finalement taxés comme suit :

| | | | |
|---|---|---|---|
| Droits de maîtrise. | Pour un bourgeois de Delft. . . . . . | 6 fl. | |
| | Pour un étranger. . . . . . . . . . . . | 12 | |
| | Pour un fils de maître. . . . . . . . . | 3 | |
| | Pour les peintres qui n'exerçaient pas. | 1 fl. | 5 sols. |
| Inscription d'élèves ou apprentis. | Bourgeois. . . . . . . . . . . . . . . | 1 fl. | 6 sols. |
| | Étranger. . . . . . . . . . . . . . . . | 2 | 12 |
| Admission d'ouvriers étrangers. . . . . . . . . . . . . . | | 2 | 10 |
| Pour les sessions extraordinaires. . . . . . . . . . . . . . | | 1 | 16 |
| Pour les frais funéraires. . . . . . . . . . . . . . . . . . | | 1 | 10 |
| Cotisations. | Maître ou patron. . . . . . . . . . . | | 6 sols. |
| | Ouvrier ou garçon. . . . . . . . . . . | | 2 |
| | Ouvrier étranger. . . . . . . . . . . | | 4 |
| Pour la cession d'un magasin. . . . . . . . . . . . . . . | | 1 | 6 |
| Pour l'inscription d'apprentis. . . . . . . . . . . . . . . | | | 6 |

J'ai tenu à donner tous ces chiffres, parce qu'ils ont une importance spéciale ; car c'est par eux et grâce à eux que sur les fragments des registres de la corporation qui sont parvenus jusqu'à nous, on peut en partie reconstituer l'état civil des maîtres admis. La somme payée nous dit en effet si le nouveau maître était bourgeois de la ville, fils de maître ou étranger, c'est-à-dire né dans une autre cité; point de départ précieux pour asseoir de premières recherches.

Tous ces versements, toutes ces cotisations, perceptions,

droits, etc., fort lourds pour l'époque, augmentés des amendes qui devaient être fort nombreuses, ne pouvaient manquer d'être productifs. La Gilde ne tarda donc pas à être riche. Aussi, en 1660, la voyons-nous solliciter et



Fig. 30. — La maison de la Gilde de Saint-Luc, à Delft, d'après une gravure du siècle dernier.

obtenir de la ville la concession d'un nouveau local où elle pût s'établir plus à l'aise.

Ce nouveau local était une ancienne chapelle dédiée primitivement à saint Christophe, dépendant d'un asile de vieillards, et qui, à l'époque de la Réformation, avait été convertie en halle aux draps. Aussitôt en possession de

son nouvel immeuble, la corporation s'efforça de le rendre digne d'elle. La façade, qui comptait quatre fenêtres, fut augmentée d'un attique dans le tympan duquel on plaça le buste d'Apelles. Au-dessous, on disposa trois écussons, celui du milieu renfermant les armes de la ville, celui de droite portant celles de la corporation, et celui de gauche les armoiries du doyen Dirk Meerman, homme considérable, chevalier, ancien bourgmestre, et qui était en quelque sorte le Mécène de la confrérie. Enfin, sous les fenêtres, on incrusta quatre festons de pierre blanche, dans lesquels étaient sculptés les emblèmes des quatre principaux métiers composant la Gilde : les peintres, les verriers, les faïenciers et les libraires.

A l'intérieur, on ne demeura pas en reste. « Par amour de la corporation », comme dit Bleyswijck, les peintres couvrirent les murs de toiles peintes, les verriers garnirent les fenêtres de vitraux, et, pour ne pas rester en arrière, les deux doyens des faïenciers, qui cette année-là se trouvaient être Quiring Kleynoven et Aelbrecht de Keizer, payèrent de leurs propres deniers « les dix chaises espagnoles couvertes en cuir de Russie », qui garnissaient la salle (1).

L'abandon, à titre gracieux, de ce nouveau local ne fut pas la seule faveur dont les confrères de Saint-Luc furent redevables au Magistrat de Delft. Celui-ci se montra toujours d'une extrême bienveillance pour la Gilde, et d'une particulière complaisance pour les *plateelbackers*. Grâce à cette complaisance, les faïenciers furent même pendant

(1) Bleyswijck, *loco cit.*, p. 645; R. Boytet, *Beschryving*, p. 282. Voir aussi l'article publié par M. J. Soutendam dans la *Delftsche courant* du 17 mars 1876.

longtemps exempts de certaines taxes qui frappaient tous les autres commerçants. C'est ainsi qu'une ordonnance en date du 15 septembre 1659 (1) nous apprend que jusque-là l'étain et le plomb qu'ils achetaient avaient été dispensés de la formalité du pesage officiel, lequel entraînait une certaine redevance. Il en fut de même pour les tonneaux qu'ils employaient à mesurer la terre, et qui furent contrôlés en 1675 (2) pour la première fois.

Bien mieux, en 1704, les fermiers de l'impôt prétendant prélever un droit sur le plomb dont les *plateelbackers* faisaient usage, les bourgmestres s'interposèrent, et, grâce à leur intercession, les fermiers se désistèrent de leur prétention (3). Enfin, en 1777, les faïenciers s'étant adressés aux états généraux pour obtenir le dégrèvement des impôts qui pesaient sur leurs matières premières, grâce à l'active intervention du collége échevinal, on leur fit remise de la moitié des droits sur le bois, l'étain, le plomb et la litharge (4).

Ajoutons bien vite que les *plateelbackers* de Delft étaient dignes à tous égards de cette bienveillance exceptionnelle. Non-seulement leur industrie était une source de richesse pour la ville et de bien-être pour sa population laborieuse, mais, au moyen d'associations de secours fort savamment organisées, ils étaient arrivés à débarrasser presque complétement la charité privée et publique des prélèvements opérés sur elle par la misère, les infirmités ou la vieillesse.

---

(1) *Keurboek*, n° 8, fol. 98 verso.
(2) *Keurboek*, n° 9, fol. 33, 4 novembre 1675.
(3) 6 novembre 1704. Voir aux Archives de Delft le *Memoriaalboek*, n° 5, fol. 8 verso.
(4) *Memoriaalboek*, n° 8, fol. 289 et 304.

Les sociétés de secours mutuels, les caisses de retraite, qu'on croit souvent d'institution récente, étaient, dès le milieu du dix-septième siècle, en pleine activité à Delft. Elles y fonctionnaient avec les mêmes règlements, les mêmes obligations pour les sociétaires, et donnaient déjà d'excellents résultats.

En voulez-vous la preuve? Ouvrez le septième *keurboek* du Magistrat de Delft (au folio 280), vous y verrez que, le 16 septembre 1647, à la demande des peintres sur faïence (*plateelschilders*), le Magistrat a pris un arrêté autorisant la formation d'une caisse pour venir au secours des personnes malades, infirmes, âgées, faibles et pauvres qui font partie de leur corporation. Chaque membre doit verser une cotisation d'un sol par semaine, et tout malade, infirme ou vieillard, reçoit un secours hebdomadaire de trois florins douze sous. Les secours ne sont refusés qu'à ceux-là seuls dont la maladie peut être attribuée à certaines imprudences. Si un sociétaire vient à mourir, tous ses confrères sont tenus, sous peine d'une amende de trois sols, de l'accompagner au cimetière. Enfin, un conseil de quatre personnes, renouvelé par l'élection, veille à l'administration des finances et à la répartition des secours.

Quelques jours après (25 novembre 1647), ce sont les tourneurs de faïence (*plateeldraayers*) qui fondent une caisse pareille. Cinq années plus tard, les deux caisses fonctionnent avec fruit et donnent de bons résultats. Mais on a pu constater quelques tiraillements dans les rouages administratifs. C'est pourquoi, dans l'ampliation qu'ils obtiennent, les *plateelschilders*, en 1662, et les *plateeldrayers*, en 1663 (1),

(1) Voir, pour ces deux ampliations, *Keurboek*, nº 8, fol. 156 verso et fol. 197 verso.

introduisent des modifications heureuses. Ainsi, aucun membre ne peut refuser les secours; de cette façon, les différences de fortune sont effacées, les inégalités de position cessent d'être sensibles, et la mutualité n'est plus un vain mot. Les sociétaires acquièrent, en outre, la faculté de quitter la ville et d'aller travailler dans toute la province sans être frustrés des avantages de l'association. Ils sont tenus seulement, à



Fig. 31. — Soucoupe polychrome sur fond noir, à réserves. (Collection de M. P. Gasnault, à Paris.)

leur rentrée à Delft, à un versement nouveau de trente sols. Mais, s'ils quittent la province, ils sont rayés de droit. Au décès de chaque sociétaire, la veuve reçoit un don gracieux de quatorze florins huit sols. Les avantages de la participation sont étendus aux apprentis ayant déjà travaillé six ans, et donné des preuves de bonne conduite. Nul ne peut plus être admis s'il n'est sain de corps et exempt de maladie constitutionnelle. Enfin, à tour de rôle, les sociétaires sont obligés de faire la recette des coti-

sations, amendes, etc., et les sommes recueillies doivent être versées à la caisse de la société dans le courant du mois.

Cette rédaction nouvelle, si détaillée, si prévoyante, qui semble n'avoir rien omis, est complétée cependant par des notes marginales, dont certaines empruntent à la date de leur transcription un intérêt tout spécial.

Ainsi, en 1673, au lendemain du massacre des frères de Witt, quand Louis XIV est encore maître des trois quarts du pays, quand le prince Guillaume III appelle à lui toutes les forces vitales de la Hollande, les *plateeldraayers* inscrivent en marge de leur ampliation que tous ceux qui porteront les armes pour la défense de la patrie conserveront leurs droits, et n'auront, à leur rentrée, aucune contribution à verser.

En 1679, une autre inscription marginale limite à quarante ans l'âge auquel on peut être admis dans la société. Une note, de 1680, accorde aux convalescents deux jours pour essayer leurs forces et voir s'ils peuvent reprendre leurs travaux. Une autre, du 23 juillet 1738, oblige tous les membres à un versement spécial de trois sols chaque fois qu'un sociétaire vient à mourir, afin de donner un certain lustre aux funérailles des membres de la corporation.

Rien n'était oublié, on le voit, et, malgré leurs charges nombreuses, ces associations mutuelles faisaient de bonnes affaires et avaient des fonds en réserve, car je trouve sur le *Memoriaalboek*, n° 5 (fol. 338), à la date du 13 mai 1733, une autorisation accordée par les bourgmestres aux syndics de la caisse des tourneurs, de vendre et transporter à un autre nom une obligation de quatre cents florins, sous con-

dition expresse que l'argent en sera employé le plus profitablement possible pour l'association.

Tous ces détails offrent un grand intérêt quand ils s'appliquent à une industrie qui a jeté un aussi vif éclat que celle qui nous occupe. On y voit clairement comment ce grand développement, cette majestueuse prospérité, cette suprématie indiscutable, s'expliquent et se justifient par d'excellentes institutions, qui en sont comme la base et le fondement. Bien mieux, nous allons, en feuilletant encore ces *keurboeken*, si pleins de révélations heureuses, trouver à la date du 17 février 1689 (n° 9, fol. 127) un arrêté qui nous apprendra que le corps des *plateelbackers* possédait déjà depuis longtemps une caisse de réserve, et, si je puis me servir de cette expression, un comité de perfectionnement. Ce comité s'occupait de toutes les questions touchant, de loin ou de près, aux intérêts de l'industrie, « *ten behoeve van dese neringe* », dit la *Keur*. Il avait, en outre, pour mission de provoquer toutes les améliorations qu'il jugeait profitables, et d'administrer la caisse de réserve, laquelle s'alimentait par une contribution de six sols que tout faïencier versait chaque fois qu'il allumait son four.

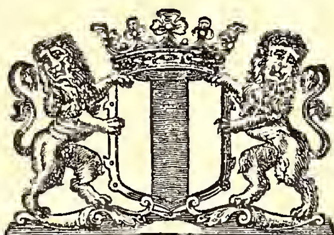
Ce comité, composé de trois membres qui se renouvelaient par l'élection, était en rapport constant avec les bourgmestres et les doyens de la Gilde; et c'est à son initiative qu'il faut attribuer la plupart des sages précautions et des utiles réformes mises en vigueur pendant un siècle et demi.

Dès 1669, en effet, nous le voyons régler, conjointement avec le Magistrat, les dispositions générales qui doivent présider à la cuisson des faïences, et prévenir ainsi de ter-

ribles incendies (1). La construction de chaque four est réglementée avec soin. Il est défendu d'empiler du bois dans son voisinage. Du moment où l'on allume, et vingt-quatre heures encore après que le feu est éteint, il doit y avoir, à portée, des tonneaux pleins d'eau. Jour et nuit, deux personnes sont tenues de surveiller les alentours du four, et, pour empêcher que les surveillants ne s'endorment, les rondes de nuit viennent, d'heure en heure, frapper à la porte. Pour prévenir les accidents, il est défendu d'allumer le feu sans la permission du patron. Il est également interdit aux chauffeurs de fumer. En cas d'incendie, tous les patrons et les ouvriers des autres fabriques doivent accourir tout de suite sur le lieu du sinistre et prêter main-forte. En outre, dans chaque fabrique est déposée une clef qui ouvre le magasin municipal où se trouve le matériel pour combattre les incendies. Quatre pompes, enfermées dans ce magasin, ont été construites spécialement pour les faïenciers, aux dépens de la ville, et sont entretenues aux frais de la corporation.

Plus tard, ce même comité obtiendra que tous les magasins soient tenus par des contre-maîtres diplômés, et l'arrêté rendu sur ses instances interdira le prêt des diplômes et défendra aux contre-maîtres de travailler pour d'autres patrons que ceux chez lesquels ils sont engagés (*Keurboek*, 9, fol. 6, A, 1674). Enfin, c'est encore à lui que nous serons redevables de cette mémorable ordonnance de 1764 obligeant tous les maîtres *plateelbackers* à déposer « un Mémoire pertinent et précis, contenant une description de leur enseigne, avec la marque qu'ils ont coutume de mettre sur leurs pièces »,

(1) Voir *Keurboek*, n° 8, fol. 310.



# K E U R E

## Tegens het Namaaken der Teeckens of Merken der Plateelbakkeryen, mitsgaders het Veranderen der voorſeyde Teeckens of Merken.

DE HEEREN van de WETH der Stad DELFT, in ervaaringe gekoomen zynde / dat sommigen der Mrs Plateelbackers en Winkelhouders binnen deeze Stad zedert eenige tyd van zig hebben kunnen verkrygen / om / met agterlaating van de gewoone Merken van hunne Plateelbackeryen / de Naamen of Teekens van andere Mrs Plateelbackers op hunne Porceleynen te stellen ofte te doen stellen / strekkende het zelve tot merkelyke præjuditie en groot discredit van de Winkels / welkers Merken op zoodanige wyse werden misbruykt: ZOO IS 'T, dat Haar Ed: Gr: Agtb: teegens deese quaade practyk en baatzugtige handelwyze willende voorzien / hebben goedgevonden te Keuren ende te Statueeren / gelyk Gekeurt ende Gestatueert werd by deese / dat yder Mr Plateelbacker en Winkelhouder binnen deese Stad gehouden ende verpligt zal zyn / zyn eygen Naam ofte het gewoonlyk Merkteeken van desselfs Winkel te stellen ofte te doen stellen op de Goederen / welke hy met eenig Merkteeken ofte Naam geteekent wil hebben / op de Verbeurte van de Goederen / dewelke met een ander Merk zullen zyn Geteekent / als van de Winkel / waar op deselve Goederen zyn gemaakt / en daarenboven op een Boete van Ses Hondert Gulden / te Appliceeren een Derdepart ten behoeve van de Heer Hoofd-Officier deeser Stad / een Derdepart ten behoeve van het St Lucas Gilde / ende het resteerende een Derdepart ten behoeve van den Aanbrenger.

Verbieden voorts op voorsz: Boete alle de Mrs Plateelbackers en Winkelhouders in hunne Uythangborden voor derselver Winkels hangende / of in de Teekens / welke hunne Winkels in de Geevels draagen / nogte ook in de Naamen / ofte de Merken waar meede zy gewoon zyn hunne gefabriceerde Goederen te teekenen / eenige verandering / hoe ook genaamt / te maaken / zonder voorkennisse ende Consent van Haar Ed: Gr: Agtb: / ten welken eynde de voorseyde Mrs Plateelbackers en Winkelhouders werden gelast / omme binnen de tyd van veerthien daagen na de Publicatie deeses / ter Secretarye deeser Stad over te leeveren een pertinente en præcise Memorie / houdende het Uythangbord / voor / ofte het Teeken / in de Gevels van hunne resp: Winkels gevonden werdende / mitsgaders het Merk 't welk zy gewoon zyn op hunne Goederen te stellen.

Aldus gedaan ende gearreſteert by opgemelde Heeren van de Weth der Stad Delft den 9 April 1764, ende na het luyden van de Groote Klok van het Raadhuys gepubliceert den 12 daar aan volgende.

*In kenniſſe van my Secretaris*

H: VANDER GOES.

Te DELFT gedrukt by ADRIANUS STERCK, Stads Drukker, 1764.

et leur interdisant, sous menace d'une amende de six cents florins, de contrefaire les marques des autres fabricants (*Keurboek*, 10, fol. 222 verso). Cette ordonnance publiée au perron, criée par la ville, affichée, et dont on trouvera ci-contre le *fac-simile*, fut suivie d'un plein effet. Toutes ces marques furent consignées dans un registre, document pré-

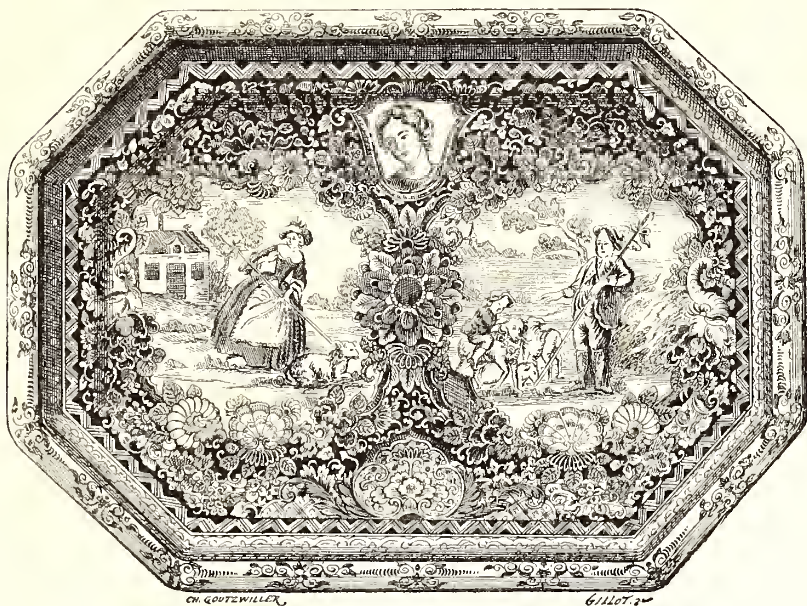



Fig. 32. — Plateau polychrome et doré, à fond noir.
(Collection J. F. Loudon, à la Haye.)

cieux qui existe encore, et qui fut pendant longtemps la seule pièce officielle connue relative à l'histoire des *plateelbackers* :

On voit que dans le domaine industriel la compétence de ce comité était assez étendue. Ajoutons que les questions purement commerciales ne lui étaient pas moins familières. Sur cet autre terrain, il élevait fréquemment la voix et intervenait d'une manière efficace. C'est ainsi que nous le voyons passer, avec des bateliers, un traité qui facilite

l'importation des faïences de Delft dans le Brabant et la juridiction d'Anvers (1). Une autre fois, il félicite les bourgmestres pour la façon dont ils ont servi les intérêts des *plateelbackers* en poussant les états généraux à contracter un traité de commerce avec l'Amérique (2). Ce sont encore ses membres qui, en 1784, supplient Leurs Hautes Puissances MM. les états généraux de prohiber l'entrée des faïences venant de l'Angleterre, ce pays « infracteur et ambitieux » qui avait déclaré la guerre aux Provinces-Unies (3).

Combien d'industries, qui se croient en grand progrès sur les siècles précédents, ne pourraient, même de nos jours, porter à leur actif une pareille collection d'institutions aussi sages, aussi prévoyantes, que celles que nous venons d'énumérer!

Il ne faudrait pas croire, cependant, que, grâce à toutes ces combinaisons heureuses, la vie des *plateelbackers* était exempte de soucis et s'écoulait calme et paisible. Hélas! il n'en était rien. Comme de nos jours, les questions de salaire, les heures de travail, la participation des ouvriers aux bénéfices, étaient autant de pierres d'achoppement auxquelles venaient se heurter les meilleures intentions et les résolutions les mieux inspirées.

Dès le 14 juin 1614, c'est-à-dire au lendemain de la fondation de la Gilde, les dissentiments se produisaient déjà, et nous voyons, sur la plainte des ouvriers, les bourgmestres faire défense aux maîtres *plateelbackers* de laisser

(1) *Memoriaalboek*, n° 6, fol. 196 verso. Anno 1751.
(2) *Memoriaalboek*, n° 9, fol. 225 verso. Anno 1782.
(3) La copie du placet se trouve aux Archives de Delft.

travailler leurs garçons hors de la fabrique, ce qui, pour certains d'entre eux, était un moyen détourné de se faire aider par des gens n'appartenant pas à la corporation. Il leur était également défendu d'avoir plus de deux apprentis (1). Vous voyez qu'on craignait déjà la concurrence.

En 1677, ce sont les patrons qui se plaignent à leur tour. Les ouvriers désertent la ville. Pour empêcher le départ de ceux qui restent, les bourgmestres décident que les ouvriers qui s'éloignent de la sorte ne pourront, s'ils reviennent, être réengagés par aucun patron, sous peine pour celui-ci d'une amende de cinquante florins par chaque contravention. Quant à leurs femmes et aux enfants qu'ils laissent à Delft, ils ne doivent compter sur aucune aide. Les établissements charitables et hospitaliers leur seront fermés, et au besoin on les expulsera de la juridiction (2).

En 1755, 1760 et 1762, rappel de cette ordonnance avec aggravation chaque fois de pénalités nouvelles (3). Des fabriques, qui se fondaient alors un peu partout dans le pays, attiraient à elles par des augmentations de salaire les meilleurs ouvriers de Delft, et les *plateelbackers*, jaloux et redoutant la concurrence, cherchaient à les retenir par l'intimidation. Ce n'est qu'en 1784 que ces mesures coercitives furent définitivement abandonnées. J'ai découvert, dans les Archives de Delft, le Mémoire des doyens de la corporation qui provoqua ce retrait. Il mériterait d'être cité d'un bout à l'autre, tant il peint bien les idées du temps. Les

(1) *Keurboek*, n° 5, fol. 388.
(2) *Keurboek*, n° 9, fol. 42 verso.
(3) *Keurboek*, n° 10, fol. 146 verso, 176 verso, 195 verso.

doyens, A. van der Keel, A. van Hoorn et Lambartus-Sanderus, avouent sans détour que les ordonnances dont on demande l'abrogation avaient un double but : assurer des avantages marqués aux *plateelbackerijen* delftoises et faire aux autres tout le mal possible. Mais, devant la non-réussite de ces fabriques rivales, on consent à se départir des exigences antérieurement sanctionnées. « En 1755, on a bâti une faïencerie à Arnhem, beaucoup d'ouvriers s'y sont rendus; mais cette fabrique n'a pu se maintenir; elle est abandonnée maintenant. Le 26 novembre 1781, une manufacture a été également inaugurée à Schiedam, un certain nombre d'ouvriers ont été embauchés; mais les doyens doutent fort que cette faïencerie soit en état de leur faire concurrence, et, d'après certains rapports qui leur parviennent, ils ne seraient pas étonnés d'apprendre avant peu que la fabrique a eu le même sort que celle d'Arnhem. » C'est sur ces raisons peu charitables que les doyens s'appuient pour accorder aux ouvriers la faculté de quitter la ville, après qu'ils auront fait constater, toutefois, que les maîtres de Delft ne peuvent pas leur donner d'ouvrage.

Je demande pardon au lecteur d'entrer dans tous ces détails, mais ils constituent un document de la plus haute valeur. C'est là une page de l'histoire industrielle des Pays-Bas, histoire qui, malheureusement, n'a jamais été écrite et qui, je le crains bien, ne le sera jamais. J'en ai fini, du reste, avec ces petites guerres intestines. Je n'ai plus qu'à citer une convention, celle du 15 avril 1749, renouvelant la défense faite aux patrons de laisser travailler leurs ouvriers dans leur propre domicile et les obligeant à promettre qu'ils n'abaisseront pas les salaires. Le nombre des

*thuiswerkers*, c'est-à-dire des ouvriers qui peuvent travailler chez eux, était fixé à six, après lesquels nul ne devait plus être admis à exercer sa profession hors de la fabrique (*Memoriaalboek*, fol. 162 verso). Cette mesure restrictive prise sur la demande des ouvriers, et une grève, une vraie grève pour insuffisance de salaire, qui éclata en 1750, et dans



Fig. 33. — Assiette polychrome à fond noir.
(Collection de M. E. Cussac, à Lille.)

laquelle, à deux reprises, le 19 et le 27 avril, le Magistrat dut intervenir, tels sont les deux derniers événements qu'il me restait à signaler.

La Révolution, du reste, n'était pas loin. En passant sur les Pays-Bas, le souffle républicain qui avait détruit en France les corporations, les jurandes et les maîtrises, allait porter aux Gildes toute une série de coups funestes sous

lesquels celles-ci ne devaient pas tarder à succomber. Les Provinces-Unies, en effet, se trouvèrent brusquement transformées par le nouvel état de choses. Elles avaient jusque-là formé autant de petits États, autonomes, différant de besoins, d'intérêts, de force, de richesse et d'influence, et à partir de ce jour elles allaient devenir un seul et grand État. Il leur fallait donc répudier tous ces priviléges qui, dans le principe, avaient eu leur utilité, toutes ces prérogatives particulières, toutes ces institutions restrictives qui formaient maintenant autant d'obstacles à l'unité politique du pays. Aussi l'un des premiers projets de loi dont fut saisie la section financière du conseil d'État, section de laquelle relevaient le commerce et l'industrie, fut-il l'abolition des Gildes.

Rien de plus curieux que les idées contradictoires qui se manifestèrent dans les discussions de cette haute assemblée. « Les corporations doivent être abolies, car elles engendrent des abus considérables », telle est l'opinion dominante. Mais que mettre à leur place? Ici, on entre dans un labyrinthe plein de surprises. Les Égyptiens et les Romains sont appelés en témoignage, les Français aussi, et parmi eux Colbert et Turgot. Les craintes les plus chimériques glacent d'effroi ces esprits incertains. « Sans priviléges, les artisans des villes ne pourront subsister à cause de l'existence dispendieuse qu'on mène dans les grands centres. En outre, comment pourvoir à leur alimentation? »

Nous savons aujourd'hui à quoi nous en tenir sur ces terreurs singulières. Mais il est bon, il est instructif de voir où en étaient, il y a moins d'un siècle, les esprits éclairés d'une nation qui peut, à bon droit, compter parmi les plus libres échangistes et les plus libérales de l'Europe.

Il ne faut donc pas s'étonner que le retour à l'autonomie et à la remise en possession de soi-même ait amené la Hollande à rétablir les corporations. J'ai retrouvé aux Archives de Delft le projet de règlement de la corporation des faïenciers (1).

Je n'en dirai presque rien. Ses vingt et un articles sont inspirés par l'ancienne *Gildebrief* de Saint-Luc, et, dans les plus essentielles dispositions, ils en sont simplement la reproduction. Mêmes restrictions, même exclusivisme que jadis. J'y relève toutefois quelques heureuses innovations : d'abord l'établissement d'une école de dessin que tous les apprentis étaient obligés de fréquenter; et, comme complément à cette école, trois concours annuels avec distribution de prix : un concours entre les ouvriers diplômés, un autre entre les ouvriers ordinaires, et le troisième entre les apprentis. Les tourneurs avaient également un concours annuel avec trois prix.

Pour le reste, c'étaient les mêmes formalités. Les cotisations préalables, l'apprentissage avec sa durée obligatoire, la confection du chef-d'œuvre, l'entrée en loge, la prohibition pour ceux qui ne faisaient pas partie de l'association, etc., etc.; tout cet amas de réglementations favorables jadis au développement industriel, à la vie commerciale, à la formation et à l'épanouissement des professions manuelles, mais qui, avec la rapidité des communications, étaient devenues superflues, ne put ranimer à Delft les industries d'art, qui avaient été frappées au cœur.

Un beau jour, faute de compagnons, la Gilde cessa d'être, et, le 4 février 1833, M. Henry van der Borst, dernier doyen,

(1) *Concept reglement voor de corporatie van Fabrikanten en Trafikanten in aardwerk binnen Delft*

dernier syndic, et peut-être aussi dernier membre, vint prier le Magistrat de vouloir bien le décharger du trésor de la corporation, de ses papiers et de ses titres.

J'ai raconté comment toutes ces richesses disparurent, pillées sans doute, dispersées certainement, perdues pour le présent et aussi peut-être pour l'avenir. Il semble, du reste, que c'était le sort de cette malheureuse corporation, de mal finir. En la voyant ainsi s'en aller en décomposition, on se prend à regretter qu'elle n'ait pas bravement disparu avec la masse des vieilles institutions balayées par le souffle révolutionnaire.

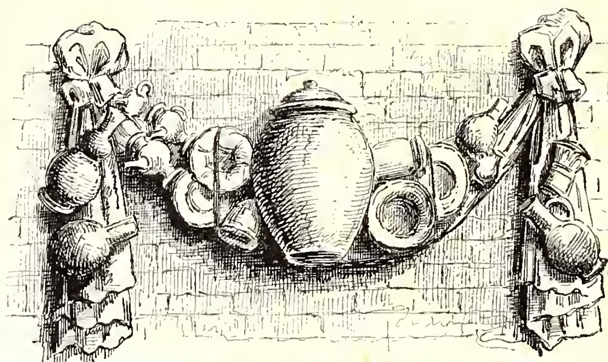


Fig. 34. — Fleuron en pierre avec les attributs des *plateelbackers* (placé jadis dans la façade de la maison de Saint-Luc à Delft et conservé présentement au *Nederlandsch Museum*).

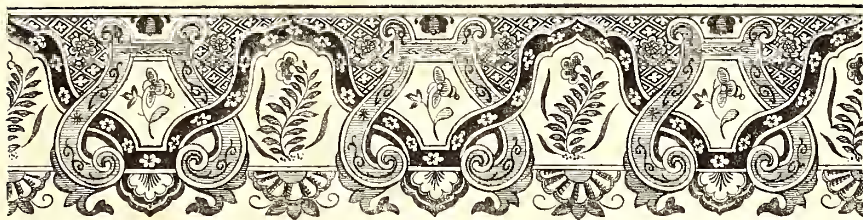


Fig. 35. — Motif de décoration tiré d'une assiette appartenant à M. Patrice Salin.

# LA PREMIÈRE PÉRIODE

DE

# FABRICATION



Fig. 36. — Pot à bière, décoré en camaïeu bleu, appartenant au *Nederlandsch Museum.*

Il nous a fallu de patientes recherches, de longues et laborieuses études pour éclaircir, à l'aide de documents écrits, les origines si obscures et si embrouillées des *plateelbackerijen* de Delft. Il va nous en falloir encore davantage pour démêler, à l'aide des œuvres qui sont parvenues jusqu'à nous, la voie suivie par cette belle et délicate industrie.

Que le lecteur s'arme donc de beaucoup de patience et de persévérance. Le problème est ardu. Reconnaître au milieu de ce chaos d'objets de toutes sortes et, disons-le, de toutes qualités, le chemin parcouru par la céramique de Delft, est d'autant moins aisé qu'ici nous n'avons

plus de guide sûr ni d'appui certain. Les documents officiels conservés dans les dépôts publics, placés sous l'œil et sous la garde de l'autorité, et présentant par conséquent un caractère d'indéniable authenticité, nous font, en effet, complétement défaut. Quelques marques, quelques noms, quelques dates, voilà tout ce que nous possédons pour restituer l'histoire artistique d'une industrie d'art vieille de trois cents ans.

Près de trois siècles, en effet, se sont écoulés depuis le jour où Herman Pietersz vint s'établir à Delft. Il est présumable qu'il y travailla d'abord quelque temps. Puis il fréquenta la maison du potier Cornelis, y rencontra souvent Anna, s'en fit aimer, et, en 1584, après qu'il l'eut épousée, il fut probablement mis par son beau-père à la tête d'un des établissements que celui-ci possédait à Delft. Déjà, à cette époque, il était fier de ce titre de faïencier, qu'il avait rapporté de Haarlem. Il est donc fort présumable qu'aussitôt en possession d'un matériel de tourneur et d'un four, il commença ses essais.

Ces essais, quels furent-ils? Par quels tâtonnements ce précurseur de la céramique delftoise arriva-t-il à créer un produit si remarquable, si parfait dans son genre, si heureusement combiné dans ses éléments divers? C'est ce que nous ne saurons probablement jamais. A moins qu'Herman Pietersz n'ait écrit un journal détaillé de cette période de sa vie, et que ce journal retrouvé puisse nous raconter les recherches et les travaux préliminaires auxquels il se livra, nous ne connaîtrons jamais rien de cette parturition mystérieuse.

Ces essais pourtant offrent un intérêt immense. Toute la fabrication de Delft est contenue en eux. Dès le premier jour, en effet, la faïence de Delft affecte les caractères spéciaux, dis-

tinctifs qu'elle conservera jusqu'à sa dernière heure. Les œuvres les plus archaïques, les très-rares pièces de son tout premier temps qui sont parvenues jusqu'à nous, nous montrent déjà cette même pâte jaunâtre, légère, mais résistante et sonore, capable de se plier à toutes les fantaisies, de prendre toutes les formes, de se modeler selon tous les caprices. Déjà la couverte et l'émail ont cet éclat spécial, particulier, qui les fera éternellement reconnaître dans la suite.

Or, toutes ces précieuses qualités, tout cet ensemble de caractères distinctifs, étaient obtenus à l'aide de moyens fort compliqués, de mélanges très-savants, de combinaisons reposant sur des expériences très-complexes. Nous ne sommes point, en effet, en face d'une industrie qui semble jaillir du sol et qui y trouve sa raison d'être ou son aliment; tout en elle, au contraire, est artificiel, hétérogène et factice jusque dans ses moindres détails, jusque dans ses éléments les plus intimes. Le plomb, l'étain, les couleurs, elle doit tout demander à des nations étrangères ou à des provinces éloignées. La terre elle-même, son matériel le plus important, sa base indispensable, n'est point celle du pays. C'est un composé savant, un habile mélange d'argiles étrangères, venues de loin, amenées à grands frais. L'argile des environs eût donné un biscuit rouge, épais, lourd et peu malléable. Pour obtenir ce biscuit jaunâtre, presque blanc, léger et souple, « trois sortes de terre étaient indispensables : celle de Tournai, celle du Rijnland, qu'on nomme terre brune, et la terre de Delft (1) ». Voilà ce que nous révèle un enfant de Delft, qui vécut à Delft, travailla dans une

(1) De *Plateelbacker of Delftsch Aardenwerkmaker*, par Gerrit Paape, Dordrecht, 1794.

faïencerie, et dont le témoignage ne saurait nous être suspect. Ce témoignage, du reste, nous est confirmé par un autre écrivain du siècle dernier, le savant Chomel, qui entre à ce sujet dans de précieux détails, qu'il n'est pas inutile de consigner ici.




Fig. 37. — Grande vasque décorée en camaïeu bleu.
(Collection J. F. Loudon.)

« La terre convenable pour être façonnée en faïence de Delft est, nous dit-il, composée avec trois espèces d'argiles différentes et quelquefois avec quatre. La première, qui a le plus d'importance, est l'argile de Tournai, extraordinairement grasse et fine. On la trouve sur les bords de l'Escaut. Sa couleur est presque blanche, tirant un peu sur le jaune. Elle ressemblerait beaucoup à l'argile de l'Yssel, si elle

n'était pas un peu plus sèche. Cette argile prend, en séchant, une dureté qui est propre à toute l'argile du Brabant.



Fig. 38. — Grande potiche polychrome.
(Collection de M. Maillet de Boulley, à Rouen.)

La deuxième sorte qu'on emploie se recueille sur les bords de la rivière le Rhur, en Westphalie, et aussi à Mulheim; on en apporte également d'Oosterhout. Cette deuxième sorte n'est point aussi fine que celle du Brabant, mais elle est

plus grasse et plus molle, et sa couleur plus foncée tire sur le gris jaunâtre. La troisième sorte est l'argile hollandaise des bords du Rhin, laquelle, à cause du grand usage qu'on en fait pour la fabrication de la faïence, reçoit le nom de terre de Delft. Elle appartient à la même espèce que l'argile qu'emploient les tuiliers, et on la trouve en abondance dans le Rijnland et dans le Delftsland (1). »

En présence de ces combinaisons ingénieuses, de ces matériaux si heureusement choisis, si savamment mélangés, nous sentons peut-être un peu diminuer en nous l'émotion et la surprise que nous causaient ces immenses potiches, ces vasques énormes, géants céramiques aux formes colossales, et malgré cela élégants et gracieux, enfantés par les *plateeldraijers* du vieux temps. Mais nous sentons, au contraire, redoubler notre admiration et notre estime pour ce doyen des arts céramiques, qui sut créer ainsi d'un coup un produit si complet, que ses successeurs n'eurent qu'à le perfectionner sans avoir à retoucher sa composition première.

C'est, très-probablement, dans les douze ou quinze ans qui suivirent son mariage, qu'Herman Pietersz dut procéder à ces essais préliminaires qui allaient aboutir à de si merveilleux résultats. En 1596, il n'était, sans doute, pas encore maître de ses combinaisons, il n'avait pas assurément de fabrication régulière, sans quoi il n'eût pas manqué de protester contre l'ordonnance du Magistrat réglant les professions permises, et qui refusait à son industrie le droit de cité. Mais en 1600 ses essais sont achevés. Il fabrique de la faïence.

(1) *Vervolg op M. Noel Chomel algemeen huishoudelijk wordenboek 1787.*

Il a un four en pleine activité. Il paye impôt pour ce four, et sur le *Register vant'haertsteedegelt*, qui constate son payement, il réclame la qualité de fabricant de faïence; et cette faïence, il la fait avec plusieurs sortes de terres, avec des argiles amenées de loin, combinées, mélangées, qu'il prend chez Hendryck Johansz, le *pottaertvercooper*.

Il serait certes bien intéressant de retrouver un ouvrage de ce premier maître, une œuvre bien certaine, bien authentique. En existe-t-il encore aujourd'hui? — Peut-être. — Ce qui nous manque, c'est la certitude, car l'attribution ne repose que sur des présomptions et des probabilités. Il en est une, cependant, qui semble réunir en sa faveur bien des témoignages favorables. Elle est petite, modeste, sans grande importance. Elle consiste en deux petits carreaux ayant fait partie du carrelage d'une muraille, et présentement encadrés et classés dans la collection du docteur Mandl.

« Le prince Maurice d'Orange, dès sa plus tendre jeunesse, nous dit du Maurier (1), pour faire connoistre le désir passionné qu'il avoit de suivre les traces glorieuses de son père, prit pour le corps de sa devise le tronc d'un Arbre coupé à deux pieds de haut, duquel sortoit un scion vigoureux, qui apparemment feroit renaistre ce bel Arbre, avec ces mots : *Tandem fit Surculus arbor;* enfin le scion devient arbre, pour montrer qu'il ressusciteroit la gloire de son père. »

C'est cette devise que représentent les deux carreaux en question, avec le portrait du prince Maurice dans le bas,

(1) *Mémoires pour servir à l'histoire de Hollande.* Paris, 1688.

et sur le tronc coupé la date de la mort du Taciturne, 1584. Si nous étions moins circonspects, nous aurions certes beau jeu pour regarder ces chiffres comme la date des carreaux eux-mêmes. Nous savons, en effet, qu'en 1584 Herman Pietersz était déjà à Delft. Il dut donc partager les angoisses de la population tout entière, car les adversaires du Taciturne en conviennent eux-mêmes, « jamais la mort d'un père ou d'un bienfaiteur ne causa plus de tristesse que celle du prince d'Orange dans les provinces confédérées (1) ». Rien d'étonnant, dès lors, à ce qu'un céramiste ait tenu à consacrer le souvenir de cet événement douloureux. Mais un détail nous retient. La tête du prince Maurice est barbue et laurée. Or, en 1584, le prince avait dix-huit ans. Il étudiait à Leyde, et son portrait, qu'on voit encore à l'Académie, nous le montre sans barbe; en outre, n'ayant pas encore remporté de victoires, les lauriers eussent été déplacés sur son front. Plaçons donc plutôt aux environs de la bataille de Nieuport, c'est-à-dire vers 1600, la confection de ces petits ouvrages. De cette façon, la couronne s'explique, et la barbe aussi. En outre, l'assassinat du Taciturne n'était pas tellement loin que, dans la ville même où il avait péri, on ne se souvînt de la devise vengeresse qu'avait prise son fils aîné.

Ces deux carreaux, très-précieux au point de vue archéologique, sont, au point de vue de l'art, des œuvres de modeste valeur. Et il semble certain qu'Herman Pietersz a dû faire nombre d'autres ouvrages beaucoup plus compli-

(1) Bentivoglio, *Histoire de la guerre de Flandre*, p. 2, liv. III.





qués et singulièrement plus soignés, sans quoi il n'eût point entraîné sur ses traces toute une petite cohorte d'imitateurs enthousiastes. Car ses premiers compagnons, et c'est là un fait curieux à noter, ne furent point tous d'anciens potiers. Avant de se joindre à lui, ils appartenaient un peu à tous les corps de métiers et à tous les pays. L'un d'eux, Tomes Jansz, était venu à Delft comme soldat dans la compagnie anglaise du capitaine Hamwout. Il était né,

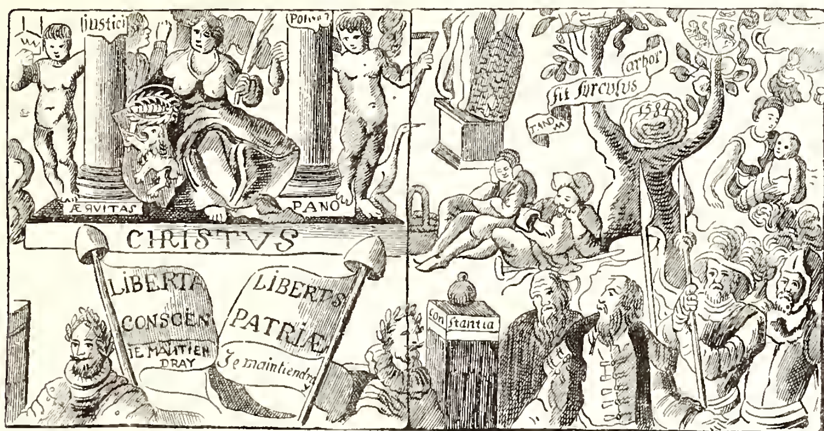



Fig. 39. — Fragment d'un ancien carrelage, décoré en camaïeu bleu et attribué à Herman Pietersz. — (Collection du docteur Mandl.)

nous dit le *Trouwboek*, n° 104, au delà de Londres en Angleterre. On l'avait logé sur la *Nieuwen Langendyk*, pas bien loin par conséquent d'Herman Pietersz. En 1599, il épousa une veuve Fijtje Louwis, dont le premier mari s'était appelé Jacob Pietersz, et qui, par conséquent, pouvait bien être une parente par alliance d'Herman. A la suite de ce mariage, voilà Tomes qui dépose l'uniforme, renonce à la gloire, à ses pompes et à ses dangers, et quitte la pique ou le mousquet pour le pinceau du *plateelschilder*.

Hans de Windt, lui, était originaire d'Anvers. Il ne portait pas de pique, il est vrai, mais il en fabriquait; c'était ce qu'on nommait alors *spiesmaecker*, et ce qu'on appellerait de nos jours un armurier. En 1592, il habitait l'avenue de l'Hôpital *(Gasthuislaan)*, toujours le même quartier par conséquent; il y connut, lui aussi, une veuve, Neeltje Lambrechtsz, qu'il épousa, et en 1613, le 1er juillet, il obtenait son brevet de maîtrise dans le corps des *plateelbackers*.

Franchoijs du Boizsjoly était un émigré français; — mais ces exemples suffisent, n'est-il pas vrai? à montrer quel était le premier personnel d'adeptes qui se groupa autour d'Herman Pietersz.

Malheureusement, si nous connaissons assez exactement les noms et les origines de ces braves céramistes de la première heure, leurs œuvres nous sont infiniment moins connues, j'entends les œuvres signées, c'est-à-dire comportant un nom et une date authentiques.

A ce moment, le nombre des fabriques était restreint. La part de chacun était d'autant plus facile à établir que les produits ne franchissaient pas encore les murailles de la ville. En outre, j'imagine que ces premiers artistes faisaient de l'art comme M. Jourdain faisait de la prose, sans s'en douter. Donc, à quoi bon signer? Aussi est-ce une extrême rareté que de trouver une œuvre portant un nom en toutes lettres et surtout en lettres gigantesques comme le curieux plat que possède la collection Loudon.

Nous aurions voulu pouvoir donner ici une représentation fidèle de cette œuvre à la fois si étrange et si remarquable dont le décor représente le *Jugement der-*

*nier* (1); mais elle est couverte par un tel amoncellement de personnages, et les quatre cents figures qui la composent sont tellement enchevêtrées, que tous les moyens de reproduction dont nous pouvons user ont échoué devant la complication qu'elle représente.

C'est là un fait d'autant plus regrettable que le doute à son égard n'est pas permis. La signature qui étale au dos du plat ses sept lettres, hautes de cinq centimètres chacune, ne nous en laisse aucun sur son auteur et sur son temps. Pour ma part, je crois pouvoir traduire, sans effort, cette signature,

TOME
SWA

par Tomes *Weduwenaar Angelsman*, et attribuer ce plat si intéressant à ce Tomes Jansz dont nous parlions à l'instant. Et n'est-il pas curieux de voir le cerveau nébuleux de cet Anglais, l'imagination mal disciplinée de cet ancien soldat, accoucher de ce formidable tableau, bourré de plus de quatre cents personnes ?

C'est, du reste, un des caractères, j'oserai dire typiques, de toute cette première période, que ces entassements extravagants, cette profusion d'ornements, cette décoration chargée au possible. Les œuvres à peu près simples y sont d'une extrême rareté. Les faïenciers, du reste, n'étaient point alors les seuls

---

(1) On en trouvera la description détaillée dans le *Catalogue des faïences de Delft composant la collection Loudon.* La Haye, 1877, art. nº 1.

dans les Pays-Bas qui fussent emportés par ce délire du pinceau. C'était l'époque où Cornelis Van Haarlem croyait faire du grand art en prodiguant, dans ses compositions bibliques, les raccourcis audacieux, les mains crispées, les




Fig. 40. — Grand plat daté de 1634 et décoré en camaïeu bleu.
(Appartenant à M. Slaes, à Bruxelles.)

têtes grimaçantes, en enchevêtrant dans une mêlée indescriptible des hommes, des femmes et des enfants; où Adriaan Van de Venne groupait sur les bords d'un fleuve quelques milliers de minuscules personnages (1). Dans tout

(1) Voir ses *Pêcheurs d'âmes (de Zielenvisschers)* au Musée d'Amsterdam.

enfantement d'un art nouveau, il faut toujours compter une période semblable, où l'imagination s'abandonne à des débordements de cette nature. Ce n'est que plus tard, quand les premières gourmes sont jetées, que l'ordre se produit, que



Fig. 41. — Plaque décorée en camaïeu et datée de 1640.
(Collection Evenepoel, à Bruxelles.)

la fougue se tempère, et qu'une plus juste conception des masses décoratives vient faire cesser cette confusion désordonnée.

Pour la céramique de Delft, cette période imaginative dura près de cinquante années. Ce n'est que passé ce temps que l'équilibre se produit réellement et que l'ingéniosité dé-

corative des *plateelschilders* se montre complétement maîtresse d'elle-même. Jusque-là, presque tous ces maîtres peintres conservent leur intempérance de pinceau et leur fougueuse ardeur de composition. Même ceux qui sont les mieux servis par leur éducation sacrifient à ces tendances. Regardez plutôt ce *Choc de cavalerie* (fig. 40), sa provenance à celui-là non plus n'est pas douteuse. Il porte la signature du fils d'Herman Pietersz et la date de 1634. Il est mieux ordonné et plus calme, je l'avoue, que le *Jugement dernier* de Tomes Jansz, mais c'est encore un vrai fouillis.

Ce besoin de surcharger les compositions est, du reste, si violent, qu'alors même que, se défiant de leurs propres lumières, les *plateelschilders* s'adressent à des peintres ou à des graveurs pour avoir des motifs d'ornementation, instinctivement ils recherchent les plus confus et les moins réservés. Breughel d'Enfer et Vinckenbooms sont les artistes de leur choix, les maîtres qu'ils préfèrent; et celles de leurs compositions qu'ils affectionnent le plus ne sont pas, à beaucoup près, les moins *étoffées*.

Une plaque de la collection Evenepoel de Bruxelles que nous reproduisons (fig. 41) en dira, certes, plus sur ce sujet qu'une longue dissertation ne saurait faire. Cette plaque est datée. Sur une petite enseigne en losange qui se balance à gauche de la composition, quatre chiffres nous donnent le millésime de 1640. Elle est donc de six années moins ancienne que le plat signé par le fils d'Herman Pietersz. Cependant, elle est tout aussi compliquée et tout aussi prolixe. La *Kermesse* qu'elle représente, agitée, bruyante et tapageuse s'il en fut, compte presque une centaine de

personnages dans les attitudes les plus variées et parfois les moins raisonnables. Une autre *Kermesse*, plus étendue comme horizon, plus développée comme action, sans date, mais du même temps, composée pour une bonne partie des mêmes groupes, avec quelques variantes un peu plus décolletées peut-être, et qui fait partie de la même collection, renferme presque le double de petits personnages. On voit que les céramistes de ce temps n'en étaient pas très-ménagers ni très-discrets.

Pour être juste, toutefois, il faut dire que quelques-uns d'entre eux se plaisaient dans des œuvres plus calmes, moins turbulentes et surtout moins peuplées. Ceux-là demandaient à Hendrick Goltsius de leur fournir des sujets, et, grâce au poncis, dont l'emploi allait se généraliser, les scènes mythologiques du maître de Haarlem passaient, sans trop d'incorrection, sur la blanche couverte des faïenciers. Un des plus aimables spécimens qui nous aient été conservés de ces représentations mythologiques inspirées par Goltsius est bien celui qu'on rencontre dans la collection de M. de Stuers, à la Haye. C'est une grande plaque carrée (fig. 43). Elle représente le *Triomphe d'Amphitrite*. L'influence du maître y est si sensible que je crois inutile d'insister sur ce point. Quant au dessin, il est déjà meilleur. Les lignes sont mieux tracées, les contours moins tremblés, les formes sont plus nettes. Il y a plus de sûreté dans la main qui dessine, et plus de goût dans l'esprit qui choisit. On sent qu'une transformation se prépare, ou tout au moins une très-importante évolution.

Toutefois, par un hasard assez étrange, le moment n'est pas encore venu où Goltsius sera apprécié à sa juste valeur

par les céramistes de Delft, auxquels son talent décoratif convenait cependant si bien.

Particularité vraiment singulière et bien faite pour dérouter les archéologues, ce n'est qu'un siècle plus tard, aux environs de 1730, qu'il sera copié par ceux-ci. Et à ce moment, où le grand art est à son déclin, où la fantaisie, maîtresse du champ de bataille, dicte ses lois à tous les artistes, où le baroque et le rococo préparent leur absolue domination, ce ne sont pas ses œuvres contournées, italianisées et sentant la décadence, qui vont être goûtées par les faïenciers de Delft; ce sont, au contraire, celles d'entre ses productions qui ont le cachet archaïque le plus marqué; c'est son *Chemin de la croix*, ses douze planches de la *Passion*, encore conçues dans sa première manière, et procédant absolument des vieux maîtres allemands, qui seront reproduites avec un art exceptionnel et un soin particulier par un des plus habiles céramistes de ce temps.

Qui donc oserait supposer, en voyant ce beau plat (fig. 42) de la collection Loudon, si archaïque dans son encadrement et, dans son motif principal, si manifestement inspiré par le maître de Haarlem, qu'il porte au dos la signature de Ioannes Veerhaagen et la date de 1729?

Mais n'anticipons pas. Bornons-nous plutôt à résumer les traits généraux de cette première période. Dès à présent, la faïence de Delft possède son élément indispensable, son premier matériel, cette pâte à la fois légère et résistante, flexible et malléable avant la cuisson, sonore et métallique après sa sortie du four. On perfectionnera ce merveilleux biscuit aussi bien que l'engobe et l'émail qui le recouvrent, mais la composition fondamentale est trouvée, la faïence de Delft existe.

L'ornementation, comme dans toutes les époques d'enfantement, est tourmentée, chargée, compliquée à l'excès. Les motifs principaux sont formés, le plus souvent, par des agglomérations de personnages, tandis que les encadrements sont fournis par un entassement de guirlandes et de rinceaux, de fleurs, de fruits, d'enfants, de cornes d'abondance.



Fig. 42. — Grand plat décoré en camaïeu bleu. — Motif tiré de Goltsius. (Collection J. F. Loudon.)

Presque tous les décors sont dessinés en camaïeu. Quelques-uns sont relevés au *trek*, c'est-à-dire que les traits principaux qui enveloppent les personnages sont tracés avec une sorte d'encre plus foncée et tirant sur le violet brun. On rencontre aussi quelques essais de polychromie, mais incertains, sans parti bien arrêté, sans conséquence et sans

portée. Quelques teintes jaunâtres, quelques points rouges, et c'est tout.

Comme facture, la décoration se rapproche dans une certaine mesure de celle de Nevers, sans qu'on puisse toutefois accuser Herman Pietersz d'avoir copié les Conrade, qui ne fabriquaient point encore au temps de ses premiers essais, non plus que ceux-ci, qui arrivaient d'Italie, de s'être inspirés des faïenciers hollandais. Ces traits généraux, qu'on rencontre, du reste, aussi bien dans les premiers essais de la fabrication lilloise que dans le plat à la *Centauresse* de Rouen, semblent plutôt indiquer que les arts céramiques, en s'implantant dans le nord de l'Europe, firent un peu partout entendre des bégayements analogues.

A Delft, ces bégayements furent suivis d'une efflorescence admirable. C'est cette efflorescence qui constitue la seconde période de son histoire, et que nous allons étudier.



Fig. 43. — Plaque décorée en camaïeu bleu.
Appartenant à M de Stuers.)

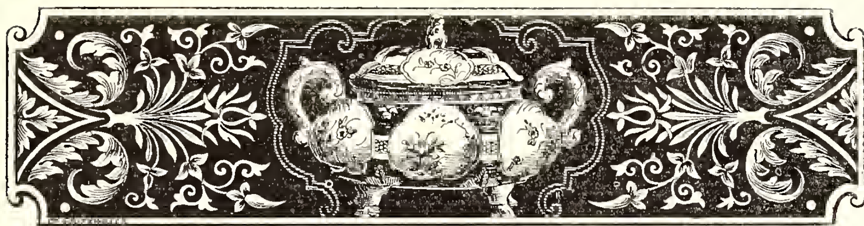


Fig. 44. — Soupière polychrome, appartenant à M. Frédéric Fétis.

# LA SECONDE PÉRIODE

DE

# FABRICATION



Fig. 45. — Bouteille polychrome. (Collection J. F. Loudon, à la Haye.)

Si Gerrit Paape, en écrivant que la faïence de Delft fut inventée *(uitgevonden)* au milieu du dix-septième siècle (1), a prétendu indiquer par là le moment où cette industrie, en se débarrassant de ses langes, revêtit un caractère artistique tout à fait exceptionnel et prit une importance décisive, certes, il ne s'est pas trompé.

Aux environs de 1650, il se produit une transformation véritable dans les conditions générales de la fabrication. Jusque-là, les *plateelschilders* avaient été des décorateurs plus ou moins expérimentés, et les maîtres

(1) De *Plateelbacker of Delftsch aardewerkmaker*, déjà cité. Cette même date, on s'en souvient, est donnée par le *Tegenwoordige Staat der Vereenigde nederlanden*. 1742.

faïenciers d'assez maigres personnages. A partir de ce moment, ils vont devenir, les uns des peintres de mérite, et les autres des industriels de premier ordre, tenant le haut du pavé et prenant chaque jour plus d'influence sur leurs concitoyens.

Les compagnons de Herman Pietersz avaient bien obtenu, dès 1611, de n'être point considérés comme des ouvriers vulgaires. La Gilde de Saint-Luc, corporation d'artistes, leur avait été ouverte. Ils s'étaient ainsi séparés des modestes potiers, qui étaient restés, avec les teinturiers, les fabricants de balais, les paumiers, dans l'humble corporation des marchands d'articles de ménage (1). Mais c'est à peu près tout ce qu'ils avaient obtenu. Leur industrie, qui tout d'abord avait paru vouloir s'étendre et prendre un vigoureux essor, s'était tout à coup arrêtée. La mort de son promoteur fut pour elle comme un glas funèbre. Les ateliers se fermèrent, les maîtres quittèrent la ville. Le recrutement du personnel se trouva en quelque sorte suspendu.

Les registres de la corporation ne nous marchandent point, sur ce triste sujet, les révélations douloureuses.

Le livre de maîtrise, le *Meestersboek*, nous apprend en effet que depuis 1616 jusqu'en 1640, c'est-à-dire pendant un espace de vingt-quatre ans, huit *plateelschilders* seulement subirent les épreuves et obtinrent le titre de maître. En cette année 1640, sur les trente faïenciers qui avaient obtenu la maîtrise depuis la fondation de la Gilde, c'est à peine s'il en restait encore six ou huit qui exerçassent leur profession. Le tiers d'entre eux étaient morts et n'avaient

(1) Voir la liste de la composition des Gildes de Delft, dans le *Recueil Delft* MS, conservé aux Archives royales, à la Haye.

pas été remplacés; huit, c'est-à-dire plus du quart, avaient abandonné Delft sans intention de retour.

Pour les autres, à une ou deux exceptions près, c'étaient de petits industriels, de maigres producteurs, sans grand crédit, sans influence, sans fortune, nous avons de cela un indice certain : les noms qu'ils portaient.



Fig. 46. — Grand plat creux, décoré en camaïeu bleu foncé.
(Collection de M. de Stuers, à la Haye.)

En ce temps, en effet, les ouvriers, les manœuvres, les travailleurs à façon, les gens de petite condition, en un mot, étaient à peu près les seuls qui eussent conservé la vieille habitude hollandaise de n'avoir point de nom de famille distinct. Ils se bornaient, comme c'était la coutume au quinzième siècle, à faire suivre leur prénom de celui porté par leur père. Ainsi Herman était fils de Pierre et s'appelait, par consé-

quent, Herman Pieterszoon ou Pietersz par abréviation. Le fils d'Herman recevait-il le prénom de Gerrit, on prenait l'habitude de l'appeler Gerrit Hermansz, et les enfants de celui-ci, Herman et Annetje, s'appelaient par la même raison Herman Gerritszoon et Annetje Gerritsdochter, c'est-à-dire fils ou fille de Gerrit, et par abréviation Herman et Annetje Gerrits. Mais dès que la fortune arrivait, dès qu'on croyait avoir quelque motif pour se distinguer du vulgaire, on s'empressait de prendre un surnom. Ce surnom était emprunté à la profession qu'on exerçait, à des qualités physiques ou morales, à une couleur, à un talent, ou bien encore on greffait à la suite de son prénom le lieu de sa naissance ou celui de quelque propriété. Seuls, je le répète, les gens de condition modeste se contentaient de la vieille appellation. Or, sur les noms des trente premiers céramistes inscrits sur le *Meestersboek* de la Gilde de Saint-Luc, c'est à peine si nous en trouvons une demi-douzaine qui soient autre chose que des indications patronymiques directes, et encore, parmi les noms favorisés, en est-il deux qui appartiennent à des étrangers. Dans les autres professions artistiques, au contraire, l'usage du surnom était général. De sorte que sur les registres de Saint-Luc, les noms qualifiés des peintres, libraires, verriers et tapissiers, ont une petite allure aristocratique, alors que les modestes *plateelbackers* semblent être de pauvres deshérités.

Un autre signe de l'infériorité relative dans laquelle ils étaient tenus par leurs confrères de la Gilde, c'était la faculté qui leur était refusée de concourir à la nomination des doyens. Jusqu'en 1648, en effet, la corporation ne compta que quatre chefs-hommes. Les deux premiers appartenaient

au groupe des peintres, et les deux autres à celui des verriers. Les différends des *plateelbackers* avec leurs ouvriers ou avec leurs clients étaient portés devant ces doyens étrangers à leur industrie, et, outre un défaut de compétence qui pouvait leur être préjudiciable, les faïenciers avaient encore à souffrir d'un froissement d'amour-propre professionnel.

Heureusement, au milieu du dix-septième siècle, tout cela change; nous assistons à une résurrection, ou tout au moins à un vigoureux réveil de l'industrie céramique. Tout d'abord, les ateliers se repeuplent et les cadres se reforment. De 1651 à 1660, en moins de dix années, plus de vingt maîtres se font recevoir. En 1660, dix maîtres; en 1662, six; en 1663, six encore subissent les épreuves et sont admis. A partir de ce moment, la prospérité est à son comble; la faïence de Delft devient célèbre; les commandes affluent de toutes parts et avec une telle abondance, que Bleyswijck peut écrire : « Quand les faïenciers commencèrent à fleurir, en peu de temps leurs produits furent si recherchés et si demandés, que bientôt les fabriques s'élevèrent au nombre de vingt-huit, ayant toutes d'importants débouchés et occupant un nombre considérable de bras, tant au dedans qu'au dehors. »

En même temps la Gilde de Saint-Luc augmente le nombre de ses doyens, porte leur chiffre à six, et les deux nouveaux siéges sont attribués aux *plateelbackers*, qui se trouvent avoir de la sorte une part d'autorité aussi large que chacun des deux plus puissants métiers de la corporation. Enfin, nos faïenciers, devenus de gros personnages, enflent leurs noms avec un ensemble fort significatif.

Rien n'est plus intéressant que d'assister à cette transforma-

tion de l'état civil. Jacob Wemmersz s'adjoint le nom ronflant de Hoppestein; Pieter Jeronimus se fait appeler Van Kessel; Gysbrecht Lambrechtsz prend le surnom de Kruyk; Jacob Jacobszoon, celui de Dukerton, et ainsi de vingt autres. Notez que ces transformations ne s'opèrent pas du premier coup. On ne cherche à se distinguer par une appellation sonore que lorsque déjà la fortune ou la réputation ont fait de vous un homme distingué. Samuel Perrerius trouve son nom très-suffisant quand, en 1645, il va déclarer à l'*Oude Kerk* son fils Orbanus; mais, en 1662, quand il fait baptiser sa fille Anna, il le complète en adjoignant les mots Van Beerenveld, qui lui donnent un faux air de gentilhomme. En 1650, quand Quiering Aldersz se marie; en 1655, quand il obtient sa maîtrise, il se contente d'être Quiering Aldersz tout court; mais en 1659 il se transforme en M. Van Kleynoven. Il est devenu syndic à ce moment, et les honneurs comme la fortune ont certaines exigences.

Ces noms nouveaux nous embarrasseront bien un peu tout d'abord. En se greffant sur les autres, ils étonnent l'esprit et déroutent les recherches. On ne comptait pas les voir là. Mais une fois qu'on les a reconnus, ils aident singulièrement dans la classification des œuvres et l'attribution des pièces. Le nombre des prénoms usités dans une ville et dans un temps étant forcément restreint, ces prénoms, se répétant périodiquement dans la même famille, sautant du grand-père au petit-fils, ne laissaient pas, en effet, que de créer des confusions nombreuses. Comment, dans un monogramme, distinguer Pieter Jansz de Jan Pietersz? Du reste, jusqu'à présent, la marque de fabrique n'existait pas, et la signature n'était qu'accidentelle. Maintenant, la fabrication a

pris son essor. L'amour-propre des artistes va engager ceux-ci à signer leurs œuvres, tandis que l'intérêt de la vente poussera les fabricants à adopter une marque commerciale, distinctive, personnelle, et parfois même à contrefaire celle du voisin.



Fig. 47. — Aiguière casquée, décorée en camaïeu bleu.
(Appartenant à madame B. Montagne, à Paris.)

Cette prospérité presque subite de l'industrie céramique à Delft ne doit pas assurément être regardée comme un fait purement accidentel. Trois grandes causes aidèrent singulièrement à cette résurrection inattendue, à ce surprenant réveil : d'abord l'abondance des capitaux, qui se trouvèrent tout d'un coup disponibles; ensuite l'affluence

des ouvriers, qui se virent sans travail; tout cela joint à la haute initiative de quelques hommes d'élite, qui prirent alors la tête du mouvement industriel de la populeuse et artistique cité.

C'est, en effet, vers ce temps, aux environs de 1640, que l'industrie des brasseurs périclita complétement à Delft. Le goût s'était-il modifié? D'autres établissements rivaux s'étaient-ils fondés dans des conditions plus favorables? Je l'ignore; mais il est plus supposable que cette « pratique de brasserie » avait dû son étonnante fortune à l'exemption de tous droits d'accise dont elle avait été gratifiée jadis par Charles-Quint. Cette exemption accordée au lendemain de l'incendie de 1536, et pour empêcher la désertion de la ville, n'ayant plus sa raison d'être, avait été supprimée depuis; dès lors, perdant leur plus important privilége, les brasseries avaient commencé à décliner. En 1640, la plupart des établissements se fermaient les uns après les autres. Les brasseurs, toutefois, n'étaient point ruinés. Dans le siècle de prospérité qu'avait traversé leur industrie, leurs familles avaient eu le temps de s'enrichir. On se souvient, en outre, de cette année 1628 où les actionnaires de la Compagnie des Indes avaient vu d'un seul coup quintupler leurs fortunes. Il fallait donc chercher un placement industriel pour faire fructifier les capitaux devenus libres, en même temps qu'une occupation lucrative pour les travailleurs sans emploi. L'industrie des draps était passée en Angleterre; celle des faïenciers, au contraire, semblait toute disposée à prendre un nouvel essor; on alla à elle, et ainsi s'explique cette phrase de Bleyswijck : « C'est à l'époque où les brasseries si renommées de Delft décli-

nèrent et disparurent, que les faïenceries commencèrent à fleurir. »

Mais, pour que cette ère de prospérité fût de longue durée, il fallait que quelques grandes intelligences en prissent la direction. Ces grandes intelligences, administrateurs habiles, artistes de talent ou industriels ingénieux, furent toutes ou presque toutes étrangères à la ville. C'est là un fait très-digne de remarque, et qui semble indiquer qu'une infusion de sang nouveau était en quelque sorte indispensable pour que l'art céramique atteignît son apogée à Delft. Presque aucun des grands noms que nous allons voir prendre la tête du mouvement, ni Aelbregt de Keizer, qui fut le premier syndic du métier, ni Abraham de Kooge, ni Frytom, ni Fictoors, ni Kleynoven, ne lui appartenait en propre. Parmi les familles qui forment des espèces de dynasties faïencières, c'est à peine s'il en est cinq ou six qui soient d'origine delftoise : les Mesch, qui descendaient d'une vieille famille de potiers; les de Milde, enfants appauvris d'une ancienne lignée de magistrats municipaux; les Kam, les Brouwer, et encore une ou deux autres. Mais les deux Cleffius étaient d'Amsterdam; mais ni les Hoppestein, ni les Eenhoorn, ni les Pynackers, n'étaient originaires de la ville; et tous, en se faisant recevoir maîtres, avaient été obligés d'acquérir le droit de bourgeoisie. Bien mieux, en 1680, quand le désir de s'assurer un monopole et le besoin de se protéger contre la concurrence feront opérer le premier dépôt des marques de fabrique, sur sept faïenciers qui consigneront leurs monogrammes et leurs noms, nous n'en trouverons que deux qui soient nés à Delft.

Ce premier point constaté, il nous reste à indiquer, aussi

exactement que possible, le rôle qui revient à chacun dans cette résurrection. Il demeure bien entendu que nous ne viserons ici que les cimes. Quatre ou cinq esprits d'élite prirent la tête du mouvement, les autres ne firent que suivre. Ce sont ces chefs dont nous allons essayer d'indiquer l'histoire, laissant à la partie biographique qui termine ce livre le soin de retracer celle des ingénieux et laborieux comparses qui marchèrent sur leurs traces.

Parmi ces chefs, au premier plan et au premier rang se trouvent deux hommes qui nous paraissent avoir eu une influence décisive sur leurs confrères contemporains : Abraham de Kooge ou de Cooge et Aelbregt de Keizer. L'un et l'autre étaient étrangers. Quel était leur pays d'origine? — Je n'ai pu trouver à ce sujet aucun éclaircissement. Mais Abraham de Kooge devait venir de loin; car le 11 juin 1632, quand il vint demander à la Gilde de Saint-Luc de vouloir bien l'admettre à titre de maître étranger dans la corporation des peintres, il dut réclamer un délai de trois mois pour faire venir le brevet de maîtrise qu'il avait obtenu dans sa ville natale. Ce délai lui fut accordé. En temps utile, le brevet fut produit, et pendant une quinzaine d'années Abraham paraît avoir exercé la profession de peintre à l'huile.

Il est probable, toutefois, qu'il avait entre temps longuement pratiqué la peinture sur faïence, et qu'il avait, par ses essais, acquis une certaine notoriété; car, en 1648, nous le voyons devenir l'associé de M^e^ Pieter Joppe Oosterlaan et prendre la direction artistique d'une importante *plateelbackerij*.

Cette *plateelbackerij* avait été exploitée précédemment par un maître étranger, nommé Lambrecht Gysbrechts. Cet

habile artiste, dont nous connaissons quelques produits, était mort en 1645. La même année, sa veuve s'était empressée de faire obtenir à son fils Gysbrecht un brevet de maîtrise, pour qu'il pût prendre, à la tête de l'établissement, la




Fig. 48. — Grand plat polychrome et doré.
(Collection J. F. Loudon, à la Haye.)

place occupée jadis par son père. Mais dès l'année suivante, consolée sans doute, elle avait épousé en secondes noces le père de Pieter Joppe Oosterlaan; en sorte que ce dernier s'était trouvé mêlé indirectement à cette affaire de fabrication. Ce Pieter était un homme hors du commun. Le

titre de *Meester* dont on fait précéder son nom sur le registre de Saint-Luc semblerait même indiquer qu'il était pourvu de quelque titre académique ou tout au moins qu'il était riche. Il prit goût à cette industrie nouvelle, d'autant plus que, dès cette époque, il méditait sans doute un mariage bien fait pour resserrer les liens qui l'unissaient déjà à sa nouvelle famille. Le 8 mai 1650, en effet, nous le voyons épouser la fille de sa belle-mère, Margrita Lambrechts Kruyk, et devenir ainsi doublement fils de celle-ci.

Nous avons remarqué, en étudiant les règlements de la Gilde de Saint-Luc, que nul ne pouvait diriger un établissement s'il n'avait obtenu le brevet de maîtrise. Cet article créait alors pour les *plateelbackers* une situation que je ne saurais mieux comparer qu'à celle des pharmaciens de nos jours. Comme cela a lieu pour les officines actuelles, le faïencier d'alors qui voulait, soit monter une fabrique, soit même ouvrir un magasin, devait, s'il n'était maître lui-même, placer un contre-maître diplômé à la tête de son établissement, *om te bevrijden*, « pour l'affranchir », comme on disait alors. Or, Abraham de Kooge était maître peintre, et non pas maître faïencier. Quant à Pieter Oosterlaan, il n'était ni l'un ni l'autre. En sorte qu'il leur fallut mettre à la tête de leur exploitation un nommé Arend Jacobsz Cosijn, qui la conduisit en qualité de *meesterknecht*. Ce ne fut qu'en 1652, après avoir rempli les conditions d'apprentissage et d'épreuves, qu'Oosterlaan put obtenir le brevet de maîtrise, et prendre d'une façon effective la direction de sa fabrique. En 1666, au moment où la mort vint le frapper, il avait conservé cette direction, et figurait parmi les syndics de sa corporation.

Abraham de Kooge, lui, tout en dirigeant la partie artistique de la fabrication, n'avait point pour cela renoncé à son titre de maître peintre à l'huile. C'est en cette qualité qu'il est inscrit, en 1650, sur la table placée en tète du second *Meestersboek* de la Gilde de Saint-Luc, et c'est comme représentant des artistes peintres qu'il fut nommé doyen de la Gilde en 1665 et 1666, c'est-à-dire précisément dans l'année où son associé était élu par les *plateelbackers*. Mais quand celui-ci vint à mourir, alors Abraham se vit forcé d'opter pour sa seconde profession. Il déposa officiellement ses pinceaux, et le 6 décembre 1666, dispensé par ses collègues des formalités prescrites, il fut substitué à Oosterlaan en qualité de maître *plateelbacker*. Il pratiqua longtemps encore, car en 1673-1674 et 1676-1677 nous le retrouvons figurant de nouveau au nombre des doyens, mais il siége cette fois pour le compte des faïenciers. Sa carrière industrielle et artistique dura plus de quarante-cinq ans. Elle fut longue; nous verrons tout à l'heure qu'elle fut bien remplie.

La vie d'Aelbregt de Keizer, ou du moins ce que nous en pouvons connaître, est infiniment plus simple. En 1642, il nous apparaît tout à coup marié avec Lysbeth Willems, et déjà père de famille. Cette année-là, le 11 novembre, il obtient son diplôme de maîtrise. Aussitôt admis, il se met à l'œuvre, et le succès couronne ses efforts. Dès 1648, il a relevé l'industrie faïencière. Il la place à un rang qu'elle n'a point encore occupé, et il obtient qu'on lui accorde deux siéges parmi les doyens de Saint-Luc. Juste récompense de son mérite, il est le premier de son métier qui occupe ces hautes fonctions. Trois fois, dans la suite, il est réélu, et, pendant l'une de ses magistratures, il trouve moyen de nous prouver qu'il est non-seu-

lement habile, mais encore riche et généreux. C'est lui, en effet, qui en 1661, conjointement avec son collègue Q. Kleynoven, meublera le nouveau local accordé à la Gilde de Saint-Luc.

Jamais réussite, on le voit, ne fut plus complète ni surtout plus rapide, ajoutons, ni mieux justifiée; car Aelbregt de Keizer, dans un temps où la porcelaine du Japon constituait une nouveauté des plus coûteuses, eut l'idée de la contrefaire. Il s'y appliqua, et y parvint au point que « ceux-là mêmes, nous dit Gerrit Paape, qui pouvaient à bon droit se vanter d'avoir les premiers introduit la porcelaine des Indes orientales dans leurs provinces, s'étonnaient de la beauté de l'imitation, et, quoique en possession des plus magnifiques pièces originales, n'hésitaient pas, tant ils les estimaient, à acquérir des copies ».

Cette contrefaçon est, en effet, de tout point admirable. Cherchez, dans les grandes collections, ces fines assiettes, ces tasses délicates et légères, décorées en camaïeu bleu, ou encore ces délicieuses soucoupes à fond « persillé ». Même la pièce en main, l'illusion est complète; il faut une fêlure, un éclat, quelque menu accident, ou bien encore la marque, pour qu'on soit certain de n'avoir point sous les yeux une œuvre japonaise. Cette marque, qui consiste dans un



souvent brutal, sera contrefaite dans la suite par vingt *plateelbackers,* qui abuseront d'une communauté d'initiales pour créer une confusion de produits. Mais ce qu'on ne pourra contrefaire, c'est la légèreté de ces pièces charmantes, leur déli-



catesse, leur finesse, et surtout l'admirable élégance de leur ornementation.

Représentez-vous maintenant l'originalité batave mal satisfaite de certaines porcelaines orientales, qui l'étonnent plus qu'elles ne la charment; rappelez-vous le chevalier Wagenaar,



Fig. 49 et 50. — Aiguière polychrome et dorée avec son bassin (copie du Japon). (Collection John F. Loudon.)

« grand connaisseur et fort habile en ces sortes d'ouvrages », envoyant aux artistes japonais des modèles de sa façon, et les articles fabriqués d'après ses indications ayant une vogue surprenante (1). Et maintenant figurez-vous Aelbregt de Keizer, installé à Delft, façonnant au goût de ses compatriotes des poteries délicieuses qui rappellent l'Orient par leur finesse,

(1) Voir les *Ambassades mémorables,* citées par Jacquemart, t. I, p. 146.

leur éclat, leur décor, mais qui se plient à toutes les exigences de la mode et du goût, et vous aurez le secret de son étonnant succès. Aussi, toute sa vie poussa-t-il la fabrication dans ce sens un peu spécial, et plus tard nous trouverons ses successeurs, c'est-à-dire ses enfants, se conformant à ses traditions, persévérant dans la voie par lui ouverte, et l'élargissant.

A sa mort, en effet, son fils, Cornelis de Keizer, et ses deux gendres, les frères Jacob et Adriaen Pynacker, formeront cette célèbre association qui déposera sa marque de fabrique, marque compliquée, étrange (peu usitée, car je ne l'ai jamais rencontrée, et je ne sache pas que personne l'ait jamais vue), présentant, échafaudés l'un sur l'autre, les monogrammes des trois associés :



Ces monogrammes se disloquèrent, du reste, en même temps que l'association qui les avait réunis; car, plus tard, nous les retrouvons isolés, séparés, et personnifiant trois productions différentes, dont l'une resplendit d'un éclat exceptionnel. Je veux parler de la fabrication d'Adrien Pynacker, de ces copies du Japon, bleues, rouges et or, étonnantes de légèreté, surprenantes d'éclat, et qui, mieux encore que les œuvres d'Aelbregt de Keizer, jouent le trompe-l'œil et confondent l'amateur par la fidélité de l'imitation. Tout le monde connaît ces reproductions admirables, qui portent la célèbre marque :



Nous n'insisterons pas sur leurs qualités exceptionnelles, sur la

prodigieuse habileté de leurs auteurs. Nous disons : de leurs auteurs, car il y aurait imprudence à attribuer toutes ces pièces à un seul fabricant. Et, même parmi les plus anciennes, il en est en effet plus d'une où le monogramme célèbre sert à dissimuler une adroite contrefaçon.

Pendant qu'Aelbregt de Keizer lançait la faïence de Delft dans ces voies orientales, Abraham de Kooge imprimait à la fabrication de Pieter Oosterlaan une direction qui, pour être moins exotique, n'en était pas moins brillante.

Au lieu de chercher à créer de la pseudo-porcelaine faisant illusion par sa légèreté et son éclat, il accusait, au contraire, les qualités de la faïence. Chez lui, le biscuit demeurait épais; la couverte prenait une teinte laiteuse; l'émail, par l'excès de l'étain, gagnait en pureté, mais devenait plus friable; et, sur ce fond gras, onctueux, une peinture serrée dans ses contours, mais large dans ses ombres, fondue dans ses demi-teintes, toujours correcte comme dessin et comme effet, étonnante comme justesse et comme puissance, créait ces plaques merveilleuses, ces paysages, ces portraits en camaïeu qui sont l'honneur des collections Loudon, Evenepoel, Maskens et Six.

Jamais, on peut le dire, la peinture céramique, en tant qu'art, ne s'est élevée plus haut, et je crois qu'il est impossible de la pousser plus loin. Dès 1650, du jour où nous le voyons décorer ce beau plat appartenant à M. Arosa (fig. 51), et qui doit immortaliser la naissance de la petite Élisabet Heymens (1), Abraham de Kooge est en possession de tous ses secrets. Jusqu'en 1666, date des

(1) Voir, à l'état civil de Delft, *Doopboek,* n° 14, à la date du 13 novembre 1650.

dernières œuvres que nous connaissons de lui, il ira en progressant. Sans paraître négligée, sa touche s'élargira; elle deviendra plus grasse; ses ombres seront plus douces, plus transparentes; leur dégradation sera plus délicate, plus fondue, et l'image gagnera en douceur et en charme.

Notez qu'en descendant de ces hauteurs, qui confinent à l'art pur, Abraham de Kooge n'abdique pas ces qualités superbes qui font de lui un maître, dans l'expression la plus large de ce mot. Jusque dans les moindres objets, dans les ustensiles d'un usage journalier qu'il fait exécuter ou qu'il inspire, nous retrouvons ce même cachet de science élégante, cette même *maestria* de formes et de décor, qui donnent tant de relief à sa personnalité.

Considérez cette petite aiguière (fig. 55) de la collection Loudon, qui orne le commencement de notre chapitre suivant; admirez cette boîte à thé que conserve le Musée de Sèvres et la buire gracieuse de la collection Evenepoel. Ces deux dernières sont signées de son chiffre, qui, par une coïncidence monogrammatique pour ainsi dire fatale, se rapproche de celui d'Aelbregt de Keizer. Eh bien! toutes ces jolies pièces ne nous le dénoncent-elles pas comme le vrai fondateur de cette fabrique de la TÊTE DE MAURE, qui produira dans la suite tant d'ouvrages admirables? Les Hoppestein, ses successeurs, ne feront, en effet, que suivre ses formules et s'accorder à son goût. Jacobus Kool, qui viendra après eux, se conformera aux traditions léguées par lui, et c'est encore son esprit qui nous apparaîtra dans les œuvres si richement décorées de Johannes Verhaagen.

Certes, voilà bien une des personnalités les plus puissantes qu'ait produites l'art céramique européen. On peut le

proclamer hautement, et cependant, privilége magnifique de l'École de Delft, cette physionomie magistrale n'est pas placée à de telles hauteurs que nous ne puissions mettre à ses côtés une autre figure digne, elle aussi, de notre admi-




Fig. 51. — Plat commémoratif décoré en camaïeu bleu.
(Collection de M. Arosa, à Paris.)

ration et de nos respects. Après Abraham de Kooge, il nous est permis de parler avec éloge de Frédéric Van Frytom.

On sait peu de chose de Frytom. Quelques détails de sa vie nous sont racontés par les registres de l'état civil. Les *doopboeken* de Delft nous le montrent, de 1658 à 1673, habitant successivement le territoire des deux paroisses ré-

formées, et mari empressé de Pauline Steevens Born, à laquelle il prodigue huit enfants en moins de treize années. Il élève bien cette famille et lui lègue une certaine fortune, car, en 1688, nous retrouvons l'un de ses fils, Barent, neveu d'une Leeuwenhoek et fort apparenté avec les Abraham Van Dyck et les Van der Wal, qui étaient les grands céramistes du moment. Fit-il partie de la Gilde de Saint-Luc? Cela semble assez probable, quoique nous n'ayons pu retrouver son nom sur le *meestersboek*. Mais celui-ci présente une lacune vers ce temps, et son infaillibilité se trouve ainsi, momentanément, sujette à caution. Le certain, c'est que ses œuvres, admirables de tout point, nous le donnent comme un artiste de premier ordre.

On connaît de lui des plaques et des assiettes, des plaques surtout, et parmi celles-ci un paysage magnifique (voir planche VIII), portant une signature magistrale,

F·V·FRYTOM

et qui est, dans ce genre, un des plus vastes morceaux connus. C'est cette plaque, appartenant maintenant au *Nederlandsch Museum* de la Haye, qui nous a révélé son nom.

Comme Abraham de Kooge, Frédérick Van Frytom préféra le camaïeu bleu à la polychromie, et comme lui encore il fit bon nombre de paysages; mais à cela, et au délicat talent qu'ils déployèrent l'un et l'autre, doivent se borner les rapprochements. Le premier, traitant son art en peintre consommé, arrive, avec du blanc et du bleu, à nous faire voir des couleurs; il charge son travail d'ombres et de lumières, répartit ses masses, les équilibre et compose un tableau véritable. Prenez pour type de sa manière ample, large et puissante,

cette belle tête barbue qui est un des ornements de la collection Loudon (planche VII). L'autre, plus léger de touche, plus simple d'exécution, sans être cependant plus sommaire dans sa facture, traite son sujet davantage en croquis. Rien n'est chargé, tout est transparent dans sa manière, et les premiers plans ne doivent leur vigueur qu'à un trait plus accentué, à une couleur plus intense et à quelques ombres légères. Ses feuillages, qui surtout sont admirables, sont déchiquetés avec quelques légers coups de pinceau qui rappellent les premières œuvres de Ruysdaël, celles qu'on nomme son « point de dentelle ». Ses petits personnages, solidement drapés, joliment posés, amusants, spirituels, sont indiqués par un trait qui les enveloppe, et ce trait suffit à leur donner l'aplomb et le relief qui leur sont nécessaires. Tout le reste de la composition est, du reste, traité avec la même délicatesse; et malgré cette facture sobre, simple, concise, tout est bien en place, indiqué avec précision et suffisamment achevé pour charmer les yeux et enchanter l'esprit.

N'eût-elle produit que ces quelques artistes hors de pair, la céramique de Delft pourrait certainement revendiquer une place au premier rang parmi les arts industriels de l'Europe moderne. Mais autour de cette pléiade glorieuse vient graviter toute une légion d'astres secondaires, dont on trouvera plus loin l'histoire détaillée, et dont nous ne retiendrons ici que trois ou quatre noms.

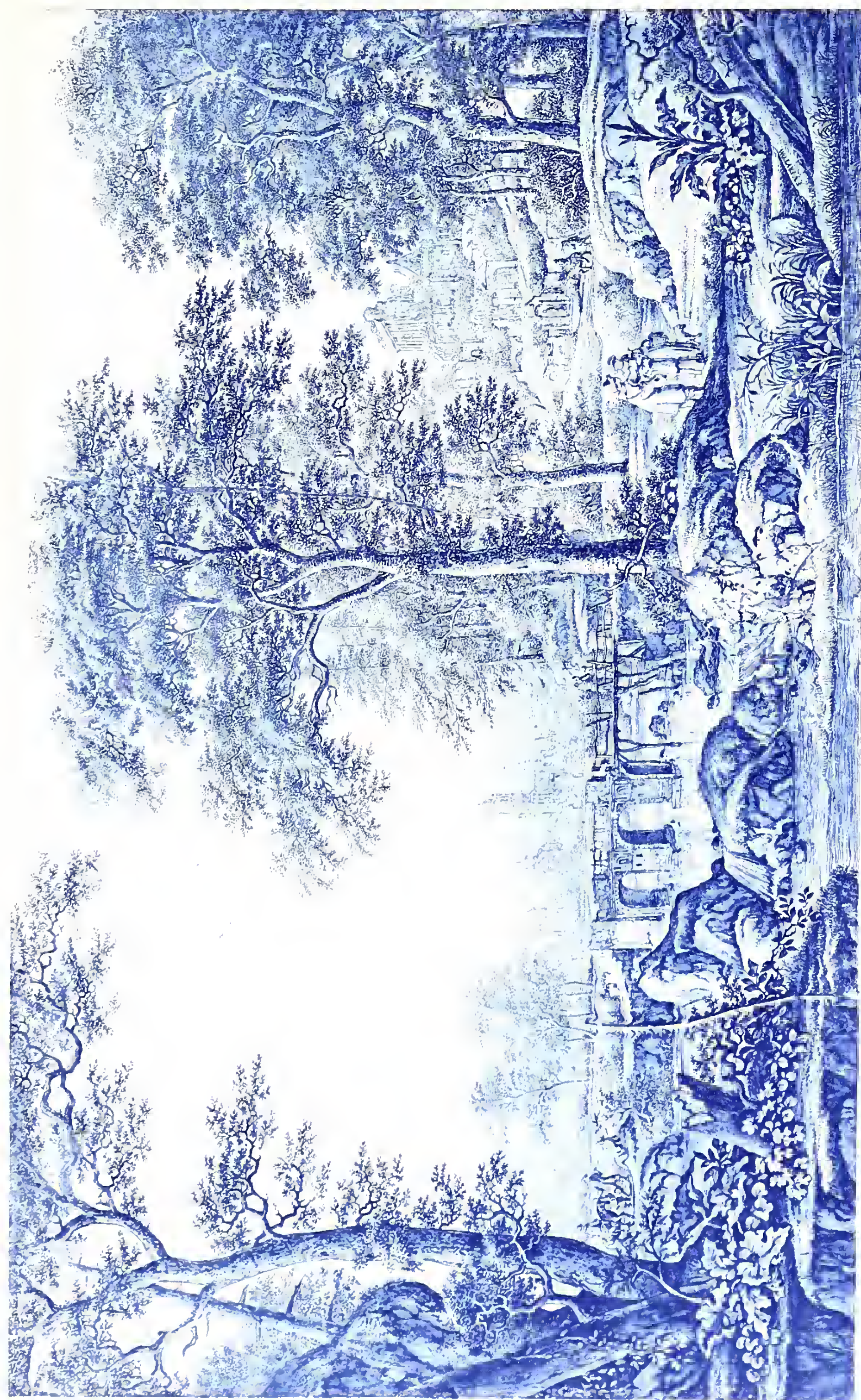
Ces noms sont ceux des Kleftyus et des Eenhoorn, les beaux-frères de Pieter Oosterlaan; car non-seulement la veuve de Lambrecht Gysbrechts avait fait recevoir son fils maître *plateelbacker*, mais encore elle avait marié ses trois filles à des maîtres faïenciers. Et parmi eux, les Eenhoorn formèrent

une dynastie véritable, comme aussi les Kam dont il nous faudra dire quelques mots.

Les Eenhoorn furent au nombre de trois : Wouter, le père, qui s'établit en 1658, et ses deux fils, Samuel, qui fut reçu maître en 1674, et Lambartus, qui entra dans la Gilde en 1691. Les Kam sont plus nombreux. On en compte cinq depuis Piet Gerritsz Kam, qui fut reçu maître en 1667, jusqu'à David Kam, qui en 1714 était encore doyen de la corporation. Tous furent de remarquables artistes. Les Kam s'adonnèrent plus spécialement au décor en camaïeu; et le plus illustre d'entre eux, Gerrit Pietersz (1675), créa un genre de décor surprenant. Ce sont ces grands plats (fig. 46), ces potiches immenses, aux allures japonaises, chargés de personnages fantastiquement contorsionnés, humoristiquement jetés, Chinois mêlés d'éléphants (notez bien ce fait) et d'autres animaux indiens; mélange hétéroclite, extravagant, admirablement dessiné, et dont chaque détail est enveloppé dans un trait noir, preste, habilement tracé, ayant toute la netteté d'une incision au burin. N'y a-t-il pas là une phase curieuse de l'art céramique : la faïence européenne interprétant l'art chinois à sa façon, juste au moment où celui-ci copie à profusion les dessins européens qui lui sont prodigués par la Compagnie des Indes?

Chez les Eenhoorn, l'ensemble fut moins parfait. Deux s'adonnèrent à la polychromie, et le troisième au camaïeu, car je n'hésite pas à attribuer à Samuel Van Eenhoorn les pièces qui portent le monogramme suivant :

œuvres à l'engobe teinté d'azur, à l'émail éclatant, si personnelles de conception, si intéressantes de facture, si originales



de formes, et qui semblent donner une note à part dans ce concert brillant de lignes gracieuses et de couleurs éclatantes.

Ce sont ces mêmes ouvrages délicats, un peu pâles, qu'on a donnés à un mystérieux Suter Van der Even, dont les traces sont insaisissables, qui n'a jamais vécu à Delft, et dont le nom, nullement hollandais, fut inventé sans doute pour expliquer une signature.



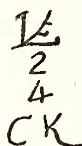
Fig. 52. — Cafetière polychrome cannelée (décor cachemire).
(Collection J. F. Loudon.)

Quant à Wouter et à son second fils Lambartus, leurs œuvres polychromes peuvent compter parmi les plus belles et les plus hardies. Déjà, du temps du vieux Wouter, elles étaient justement admirées; c'est à lui que le « Magistrat » de Delft s'adressait quand il voulait faire quelque cadeau d'importance à des princes ou à des ambassadeurs. Mais il appartenait à Lambartus de porter ces grands et beaux ouvrages à une perfection qui n'a pas été égalée depuis. Élève de son oncle Willem Kleftyus, il continua la manière de

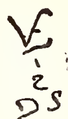
celui-ci en la perfectionnant. Et dans ces potiches merveilleuses, aux dimensions colossales, aux profils harmonieux, cannelées, décorées dans ce genre spécial qu'on a nommé « cachemire », mélange de lambrequins majestueux, de fleurs éclatantes et d'oiseaux fantastiques, qui sortent pour la plupart de ses mains, on reconnaît, agrandie, élargie, rajeunie, l'inspiration du céramiste qui signait ses œuvres du monogramme suivant :



Lambartus n'eut guère dans ce genre magnifique (voir figure 15) qu'un émule, qu'un rival, Louis Fictoor, dont, soit hasard, soit concordance volontaire, le monogramme se rapproche singulièrement de sa signature. Et leurs œuvres se confondent si bien, qu'aujourd'hui, pour faire la part de chacun d'eux, il nous faut chercher dans des combinaisons monogrammatiques quelques traits accidentels qui viennent nous éclairer.



Monogramme de Lambartus Eenhoorn.

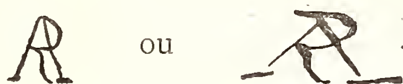


Monogramme de Louis Fictoor.

Même dans leurs plus délicats ouvrages, leurs cafetières (fig. 52), leurs théières et leurs plaques, c'est la même préoccupation d'élégance, la même délicatesse d'exécution, la même finesse et le même éclat. Et s'il nous fallait décerner à l'un d'eux une couronne ou une palme, nous serions certes dans un grand embarras.

Pour en finir avec cette éclatante période, il nous reste à dire quelques mots d'un industriel de mérite, dont l'existence n'était même pas soupçonnée, et qui fut cependant l'un des producteurs les plus féconds et les plus variés de son temps. Je veux parler d'Aegestyn Reygsnsbergh ou Reygens. C'est par lui que nous terminerons cette étude de la grande, puissante et féconde époque de la céramique delftoise.

Aegestyn Reygens est ce faïencier dont le nom absolument inconnu a fait attribuer à un Français, Claude Révérend, une foule d'ouvrages produits par les *plateelbackers* de Delft. Malheureusement pour l'artiste français, le *meestersboek* de Saint-Luc n'admet pas de discussion. Il est formel. Aegestyn Reygens n'est pas un être de raison. En 1663, il s'établit à Delft, prit à son service un élève d'Aelbregt de Keizer, Jan Jansz Culick, déjà en possession du secret de ce beau rouge qui avait alors tant de succès. Reygens, en outre, était riche; il fabriqua beaucoup; et c'est à lui qu'il faut reporter la plupart de ces services si remarquables, copiés du reste sur ceux des Keizer et des Pynacker, et qui sont marqués :



Ce qui, malgré la différence des initiales, avait causé cette confusion et fait donner à Claude Révérend la plupart de ces œuvres délicates, ce sont certaines assiettes avec des inscriptions en notre langue. Mais en les examinant bien, ces inscriptions prouvent, au contraire, qu'on a sous les yeux l'œuvre de peintres ignorant absolument le français. Les *u* accentués, les majuscules mal réparties, les césures faites de travers,

des mots incomplets ou mal orthographiés : *veues* pour veuves, *tablaeu* pour tableau, suffiraient à dénoncer une main étrangère, si la forme de la lettre ne venait révéler un écrivain hollandais. Les Japonais, pour charmer la Hollande, copiaient les dessins de M. Wagenaar ; qu'y a-t-il de surprenant que les Hollandais aient expédié en France des assiettes munies d'inscriptions dans notre langue ?

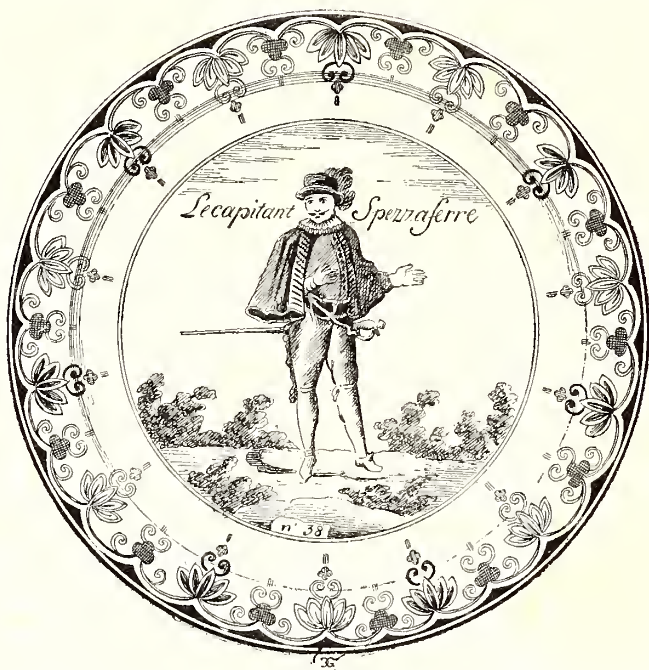



Fig. 53. — Assiette à décor polychrome, faussement attribuée à C. Révérend.
(Collection de M. Gasnault, à Paris.)

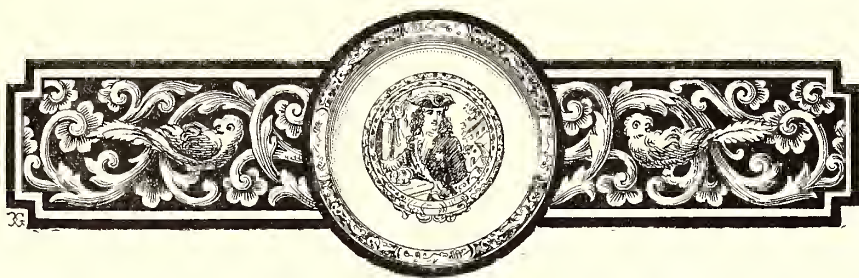


Fig. 54. — Assiette en camaïeu avec le portrait de Louis XV et motif de la bordure. (Collection de M. P. Gasnault.)

# LA DERNIÈRE PÉRIODE

DE

# FABRICATION

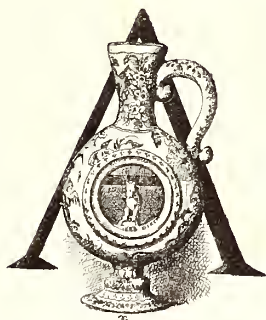


Fig. 55. — Aiguière décorée en camaïeu bleu. (Collection J. F. Loudon.)

AVEC le dix-huitième siècle, l'industrie des *plateelbackers* de Delft devait encore subir une nouvelle transformation. A ce moment, l'emploi de la faïence se généralise et se démocratise. Jusque-là elle avait été un objet de luxe, réservé pour les grands personnages, pour les riches familles, pour les patriciens en un mot. Elle était moins coûteuse que la porcelaine des Indes; mais son prix, encore trop élevé, lui avait fermé les modestes demeures. Suivez Pieter de Hooch dans ses intérieurs bourgeois; accompagnez W. Kalf à la cuisine, N. Maas à l'office, J. Steen au cabaret, nulle part vous ne verrez la faïence abonder. Par-ci par-là, un broc sans

décor ou une canette commune; de loin en loin, un grand plat à huîtres peint en camaïeu, et c'est tout. Les Gildes elles-mêmes ne comptaient pas la faïence parmi leur attirail mobilier. Voyez plutôt tous ces beaux gardes civiques qui peuplent le grand *Banquet* de Van der Helst. Ils mangent bravement sur leur pouce, et c'est à peine si leur couvert compte une douzaine d'assiettes en étain.

Ce métal régnait alors en maître; son emploi était universel, et les intérieurs riches et cossus n'y renoncèrent pas volontiers. Même quand la porcelaine et la faïence eurent pénétré dans les demeures aristocratiques, il resta en possession de certaines prérogatives, et les vases, de forme spéciale, dont les médecins de Jan Steen étudient si attentivement le contenu, continuèrent d'être en étain. Bien mieux, la fabrication des faïences, s'inclinant devant une possession si bien établie, n'hésita pas à s'abriter sous son patronage, et dès 1639 nous trouvons une *plateelbackery* prenant un pot de métal pour enseigne avec l'inscription : *Jn de metale Pot.*

Mais tout cela allait changer, se modifier, se transformer. Dès la fin du dix-septième siècle, l'exploitation des faïenceries s'était faite commerciale. Ce ne sont plus exclusivement des « Maîtres » qui dirigent les fabriques, mais des *Winckelhouders,* c'est-à-dire des négociants ou des capitalistes. Dès lors la concurrence se développe, la production s'augmente, et les prix tendent à s'abaisser. En même temps, la fabrication se façonne sur le goût de sa nouvelle clientèle. Elle se modèle sur ses besoins. Elle se met à l'unisson de ses connaissances, à son niveau intellectuel; et comme conséquence, les qualités vraiment artistiques tendent à disparaître. Les œuvres

fortes font place aux jolis ouvrages. Les yeux, moins difficiles sur la forme, deviennent plus exigeants sur la variété du décor. Il faut du pimpant, du clinquant; les tons heurtés et criards ne déplaisent pas trop; les décors chargés, compliqués, sont ceux qu'on préfère. Ce n'est pas à dire, toutefois, que la production devienne tout d'un coup vulgaire et commune. Non, certes, et ce qui nous en reste à étudier serait encore capable de faire l'orgueil de maint autre centre de fabrication. Mais, comparée aux merveilles de l'époque précédente, elle indique déjà une sorte de décadence. La grandeur, qui jadis était le cachet général, se perd, ne forme plus qu'une exception, et les nobles conceptions font place à des préoccupations seulement ingénieuses.

Cette ingéniosité, un des traits marquants du caractère hollandais, s'était déjà manifestée, du reste, pendant la grande époque. Ces tableaux de faïence, petits chefs-d'œuvre d'Abraham de Kooge et de Frytom, ne sont-ils pas eux-mêmes une plaisante originalité, surtout dans un pays où les peintres en renom abondent et dans lequel chaque ville a son école, son genre, ses préférences et ses artistes de prédilection? Et pourtant ces tableaux céramiques sont des œuvres honorables s'il en fut, les plus glorieuses peut-être qu'aient produites les faïenciers hollandais, car ils constituent une création véritable, indiscutable, qui ne peut en aucun cas être qualifiée d'adaptation.

Mais ces tableaux ne sont rien comme ingéniosité auprès de toutes ces œuvres singulièrement plus curieuses, plus étranges, plus excentriques : *stoven* ou chauffe-pieds, *handwarmers* ou chauffe-mains, ayant la forme de livres de prières, cages véritables avec tout leur attirail, brosses de toutes

espèces, appliques bizarres, têtes à perruque, pupitres à musique et même violons.

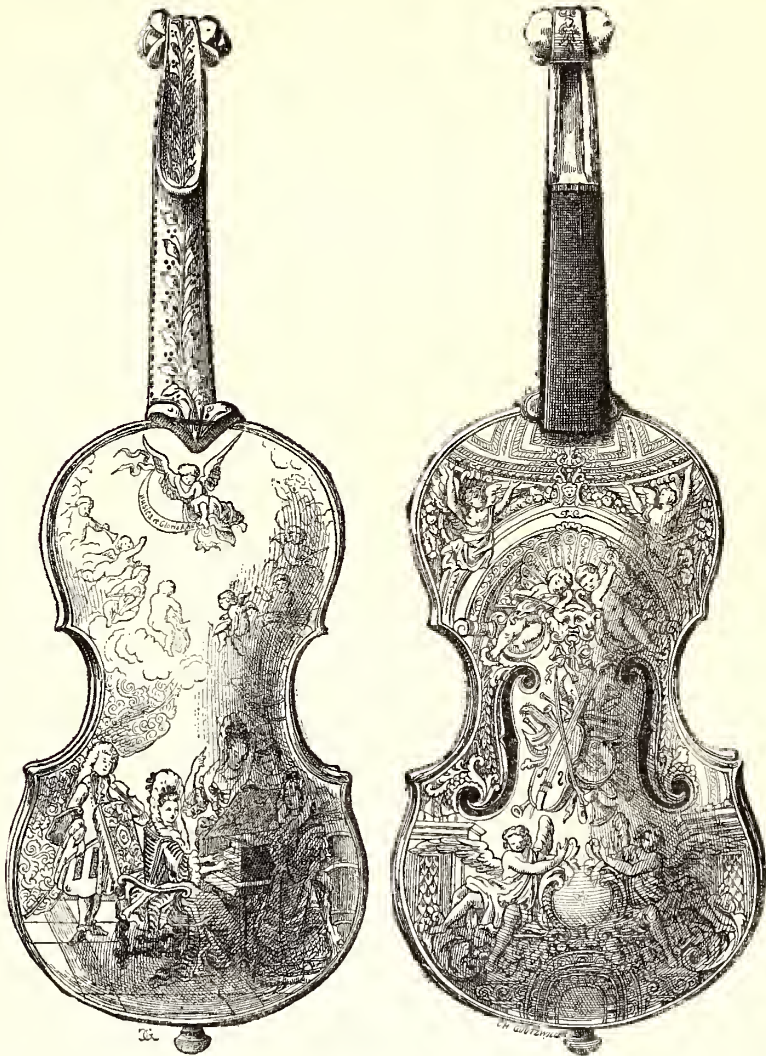
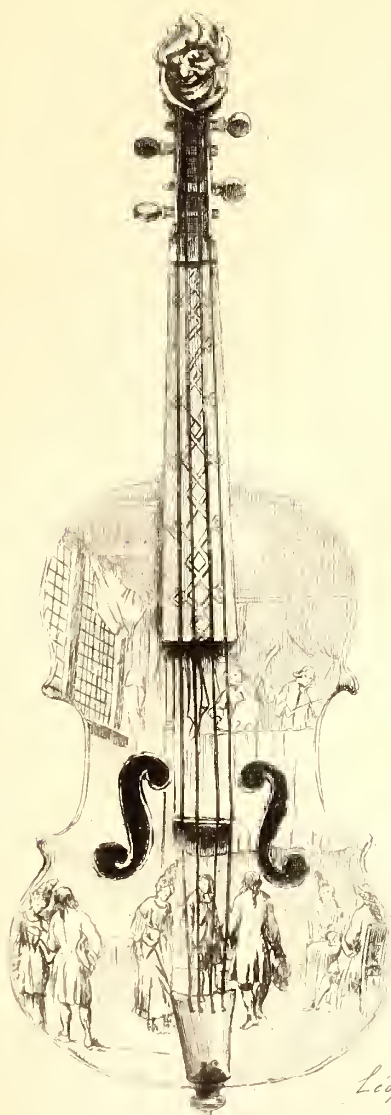


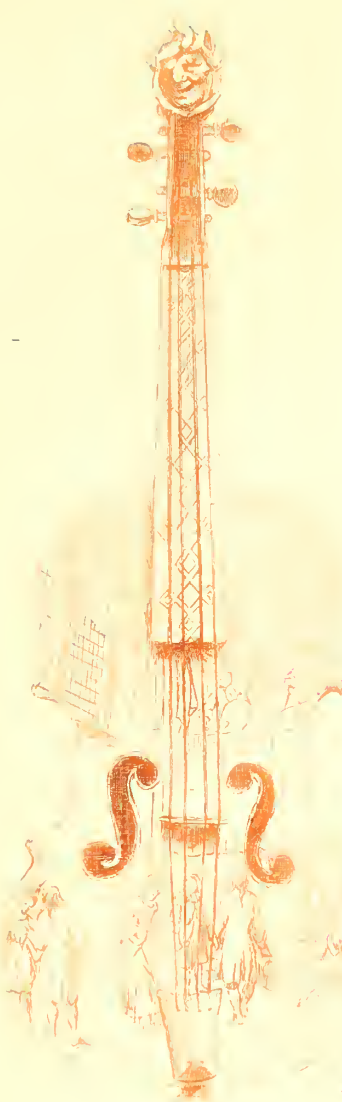
Fig. 56 et 57. — Violon décoré en camaïeu bleu.
(Musée céramique de Rouen.)

Il a été beaucoup raconté d'histoires diverses sur ces derniers objets. On a forgé sur leur fabrication des légendes qui n'ont qu'un défaut, celui d'être d'une impossibilité fla





Léop Flameng sc





grante. Mieux inspiré, un conteur d'un esprit délicat et charmant leur a consacré un volume plein d'humour et

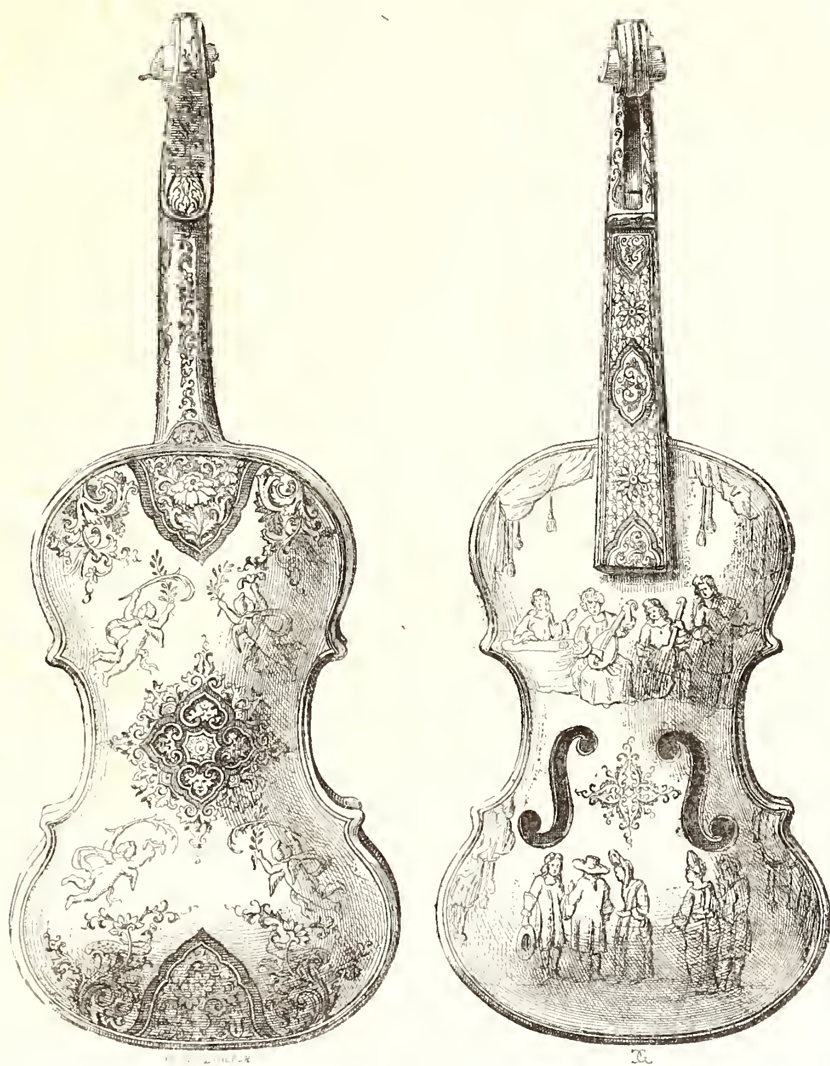


Fig. 58 et 59. — Violon décoré en camaïeu bleu.
(Collection Evenepoel, à Bruxelles.)

d'entrain, qui eût suffi à les rendre célèbres. En outre, leur excessive rareté leur assurait une place dans les collections les plus illustres. On n'en connaît que quatre, en effet. Deux

appartiennent à la grande époque : celui du Musée de Rouen, merveilleusement décoré (fig. 56 et 57) dans un style large, et avec une richesse ornementale exceptionnelle, et celui de la collection Loudon, qui, pour être moins pompeux et plus hollandais, n'en brille pas moins par d'exquises qualités de facture (voir planche VIII). Les deux autres, moins finis et moins beaux, moins élégants surtout, celui de M. Evenepoel (fig. 58 et 59) et celui du Conservatoire national de musique, sentent déjà la décadence (1).

S'il nous était permis, à notre tour, d'ajouter une explication à toutes celles qu'on a données déjà, nous appellerions l'attention de nos lecteurs sur un fait inconnu jusqu'à présent. Quatre membres d'une famille patricienne de Delft, la famille Van der Hoeve, appartinrent en qualité de maîtres à l'industrie des *plateelbackers :* Cornelis Rochusz Van der Hoeve, qui figura parmi les premiers compagnons d'Herman Pietersz; Jan Gerritsz Van der Hoeve, qui fut admis en 1649, et les deux Cornelis, qui obtinrent leur brevet, l'un en 1662, et l'autre en 1698. Or les Van der Hoeve portaient dans leurs armoiries trois violons de sable sur fond d'argent. Leur écu, du reste, n'est pas inconnu des amateurs. C'est lui qui se trouve sur ce grand plat de la collection Arnauldet que nous reproduisons fig. 60. C'est encore lui que nous

(1) Dans ces dernières années, il s'est manifesté un certain nombre de violons nouveaux sur l'authenticité desquels les connaisseurs ont élevé quelques doutes. C'est ainsi qu'un amateur de Bruxelles, homme de science et de tact, n'a pas hésité à sacrifier un de ces instruments qui ne lui paraissait pas réunir toutes les garanties désirables. Au moment où ce livre est sous presse, on m'en signale un nouveau qui vient d'apparaître à Nîmes. Il est en la possession de M. Bérard, et si, comme le croit son possesseur, il est vraiment ancien, il constitue une pièce exceptionnelle, car c'est le seul violon qu'on connaisse polychrome et doré.

voyons sur une assiette de la collection Arosa, et sur une applique appartenant à M. Gasnault.

L'un de ces quatre céramistes voulut-il laisser à la postérité les emblèmes tangibles de ses armes? Plusieurs d'entre eux eurent-ils cette même idée? Ce dernier point semblerait infiniment plus probable; car les quatre violons connus sont de quatre céramistes différents. Ce n'est là toutefois qu'une supposition gratuite, sans plus de fondement que les autres, et le seul fait certain que puissent attester ces instruments à la fois si bizarres et si remarquables, c'est l'ingéniosité exceptionnelle des céramistes de Delft et le goût passionné des Hollandais pour la musique.

Ce goût, du reste bien connu, souvent constaté, avait trouvé un autre moyen céramique de se manifester, et cela d'une façon plus générale, moins coûteuse et par conséquent infiniment plus pratique; je veux parler des assiettes à musique.

Il y aurait tout un chapitre à écrire sur ce curieux sujet. J'ai dit autre part (1) quelle importance les chansons avaient eue, pendant deux siècles, dans la vie hollandaise. Pas de paysan sans *mopsjes*, c'est-à-dire sans un recueil minuscule de chansons grivoises, qui pouvait tenir dans son gousset; et sous ce rapport bon nombre de bourgeois étaient un peu paysans. Au dessert, quand le vin avait nettoyé les gosiers, délié les langues et capitonné les oreilles, chacun tirait son recueil de sa poche et donnait à la société un échantillon de son savoir-faire et de son goût. On comprend quelle mine il y avait à exploiter là pour les *plateelschilders* hollandais. Une douzaine d'assiettes avec des couplets variés était une source

(1) Voir les *Villes mortes du Zuiderzée*, p. 287, et *Amsterdam et Venise*, p. 412.

de joyeux quolibets avec des reprises en chœur qui manquaient moins d'entrain que de justesse.

Un grand nombre de ces assiettes à chansons sont parvenues jusqu'à nous ; la moitié portent des inscriptions hollandaises, et celles de l'autre moitié sont rédigées dans notre langue. Les

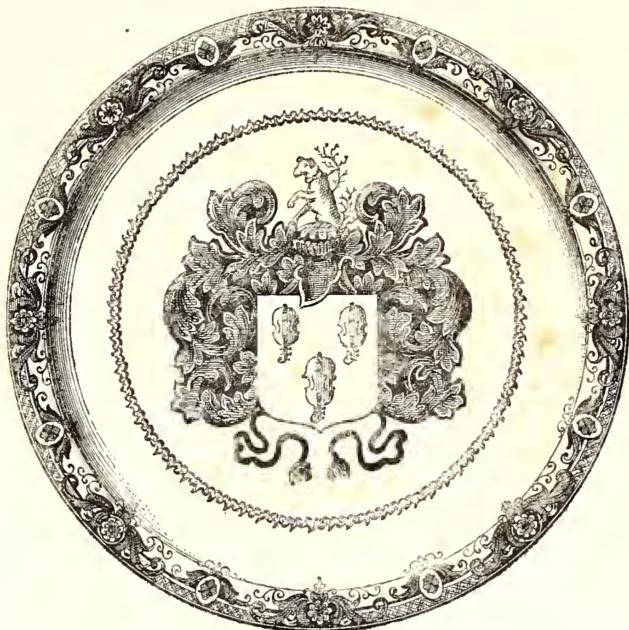


Fig. 60. — Plat décoré en camaïeu bleu, aux armes des Van der Hoeve, appartenant à M. Arnauldet.

unes et les autres sont, du reste, empreintes du même esprit, beaucoup plus de légèreté grivoise qu'autre chose. J'ai recueilli une centaine de ces couplets tant hollandais que français. J'en donnerai deux ici; ils feront juger des autres.

Pour peu que dure ma peine,
Vous allez perdre un amant.
Ah ! cessez d'être inhumaine,
Et donnez soulagement
A mon mirliton, mirliton, mirlitaine,
A mon mirliton, don, don.

Si la rime est riche, la pensée poétique n'est guère relevée, et les termes dans lesquels elle est exprimée ne font pas montre d'un goût bien délicat. Mais c'étaient les habitudes du temps, et il ne faut pas juger les époques disparues avec notre pruderie courante et nos préjugés mondains.




Fig. 61. — Assiette à musique décorée en camaïeu bleu.
(Collection de M. Cussac, à Lille.)

Le second couplet que je veux citer est un peu moins naïf, mais il est pour le moins aussi grivois. Le voici :

AIR : *Ma mère était bien obligeante.*

Lucas est un voisin aimable :
Chez lui l'on boit, on chante, on rit;
Il reçoit ses amis à table,
Sa femme les reçoit au lit !
Lucas est un voisin aimable :
Chez lui l'on boit, on chante, on rit.

D'autres assiettes du même genre, de la même famille, si j'ose ainsi dire, au lieu de donner seulement le couplet et d'indiquer l'air, donnent la notation complète; d'autres, au contraire, portent des airs de menuet ou de gavotte, mais sans paroles (fig. 61); enfin, il en est qui non-seulement nous disent des airs de danse, mais encore nous montrent les danseurs : tel est ce joli plat de la collection Pannier que nous reproduisons plus loin.

Comme contre-partie à cette musique sans paroles, nous avons, sur certaines autres pièces, des paroles sans musique. Celles-ci affectent généralement des allures satiriques, et quelquefois même contiennent une allusion plus ou moins transparente à quelque événement politique, fournissant ainsi indirectement la date de leur fabrication. L'assiette qui porte le distique suivant :

Quand les Français prendront Arras,
Les souris mangeront des chats.

possède une date certaine; car l'année suivante, l'inscription n'aurait plus eu de raison d'être. Celles qui sont décorées de quatrains moqueurs ou de pièces satiriques sont d'époques moins faciles à déterminer. A quel temps, en effet, attribuer l'inscription que voici :

Un Sennor en Espagne,
Un Milord en Angleterre,
Un Monsieur en France,
Un Hidalgo en Portugal,
Un Évêque en Italie,
Un Comte en Germanie,
Sont pauvre compagnie!

A l'époque de la déconfiture de Law, il parut en Hollande un nombre très-considérable de caricatures, dessins, gravures,

estampes de toutes sortes, fort épicés, fort corsés, odorants même, ridiculisant cette fièvre de spéculation qui s'était emparée de Paris. Ces caricatures passèrent du papier sur les assiettes. La faïence les adopta, et la porcelaine aussi, car j'ai retrouvé la série de ces dessins sur un service de la Compagnie des Indes.

Fait surprenant, dans un pays où le patriotisme fut pendant trois siècles une des vertus dominantes, on compte fort peu de faïences patriotiques ou, pour parler un meilleur langage, de pièces de faïence représentant des sujets patriotiques. Il faut presque arriver à la fin du dix-huitième siècle, à l'époque de la campagne antiorangiste de 1787, pour voir les allusions politiques envahir la céramique. Généralement, du reste, ces interprétations ne sont pas heureuses au point de vue de l'art. Des portraits de Guillaume V et de la princesse d'Orange en font presque tous les frais. Parfois le prince est représenté à cheval; plus fréquemment il est en buste de profil et faisant face à la princesse. Tout cela est grossièrement traité, mal dessiné, mal peint, et provient le plus souvent de la fabrique anglaise que Bellaert et Sanderson avaient établie à Delft.

Avant ce temps, les pièces patriotiques sont très-rares. Dans la première période, nous ne trouverons guère à citer que les deux carreaux de la collection Mandl. Plus tard, on en rencontre plus fréquemment, mais sans qu'elles soient nombreuses. Ce sont quelques plaques, une, entre autres, assez étrange, représentant le triomphe de l'amiral Tromp (fig. 62); un petit broc de la fabrique des Hoppestein, appartenant au *Nederlansch Museum* de la Haye, couvert d'armoiries et d'inscriptions en vers célébrant la gloire du même

héros ; la charmante aiguière de M. P. Gasnault (fig. 63), et une autre aiguière, non moins intéressante, quoique moins fine, conservée à la Bibliothèque universitaire de la ville de Gand.

Quelque amusante que puisse paraître une digression sur le terrain humoristique où les faïenciers de Delft aimèrent à s'égarer si souvent, nous ne pouvons ni ne devons nous y arrêter plus longtemps. Ces productions ingénieuses, ori-



Fig. 62. — Plaque décorée en camaïeu, représentant le *Triomphe de l'amiral Tromp*, et appartenant à M. Georges Roullier.

ginales, curieuses au point de vue ethnique, ne forment, en effet, qu'un des points saillants qui peuvent guider des amateurs dans cette troisième et dernière période de la fabrication delftoise ; car si, dans son ensemble, elle compte moins de grandes œuvres que l'époque précédente, elle peut cependant réclamer avec orgueil un certain nombre de céramistes de premier ordre, et ce sont surtout les œuvres de ces céramistes d'élite qu'il nous faut étudier.

Quatre grands noms dominent toute cette dernière période : ceux de J. Van der Haagen, des Dextra, de G. Verhaast et de Piet Vizeer. Deux d'entre ces grands artistes, J. Van der Haagen (ou Verhaagen) et Piet Vizeer, essayèrent de lutter contre le courant, et cherchèrent à faire reprendre à



Fig. 63. — Aiguière patriotique décorée en camaïeu bleu.
(Collection de M. Gasnault, à Paris.)

leurs contemporains les traditions de la grande époque; les deux autres, suivant l'impulsion générale, firent du neuf et marchèrent dans des voies inexplorées; mais tous quatre furent des artistes de premier ordre, des céramistes hors ligne, et leurs ouvrages méritent toute notre admiration.

Bien que Johannes Van der Haagen et Piet Vizeer se soient proposé le même objectif, il n'y a cependant rien de commun entre eux, si ce n'est le but. Ils ne sont pas

contemporains; ils ont chacun leur individualité bien distincte; leurs moyens sont différents et leurs procédés aussi, et, alors que Piet Vizeer semble vouloir s'inspirer des chefs-d'œuvre polychromes de Lambartus Van Eenhoorn, J. Verhaagen, et c'est là sa gloire, s'efforce de marcher sur les traces d'Abraham de Kooge.

Il se montra imitateur si fervent de ce faïencier célèbre, qu'il alla jusqu'à copier son enseigne. Ne pouvant acquérir, sans doute, la fabrique illustrée par le maître et par ses successeurs, il s'établit à la *Nouvelle Tête de Maure*. Comme ses glorieux émules, J. Verhaagen dédaigna la polychromie; il concentra tous ses soins sur les peintures en camaïeu, et, dans ce genre difficile, comme eux aussi, il atteignit à la perfection. Certains de ses ouvrages, le grand plat de la collection Loudon, par exemple (fig. 42), sont des chefs-d'œuvre de conception, d'exécution et de goût. Quand on voit le talent dépensé dans un morceau pareil, on comprend l'enthousiasme qui devait animer son auteur, et l'on s'étonne moins qu'il ait remonté aux grandes et belles sources de l'art hollandais, et qu'il ait voulu y faire remonter ses contemporains. C'est de lui, en effet, que nous parlions dans un précédent chapitre; c'est lui qui osa, en pleine Régence, retourner aux œuvres archaïques de Goltsius. Une douzaine d'assiettes sont encore là pour attester le talent qu'il déploya dans cette tentative généreuse, et leur exécution est si magistrale qu'on s'explique qu'il n'ait pas désespéré de réussir dans une aussi difficile entreprise.

Notez qu'il ne s'agit pas ici de gravures décalquées au poncis. Le céramiste a copié librement l'eau-forte du maître. Il en a même changé la forme, la faisant, pour les besoins

du moment, passer du carré long dans lequel elle avait été conçue, dans la forme ronde nécessitée par le plat qu'elle doit orner. De cette façon, il a été obligé de dénaturer l'œuvre, y ajoutant sur les côtés des personnages de son cru, des architectures de son goût, et affirmant par son peu de respect même l'habileté de son pinceau et la solidité de son savoir (fig. 64 et 65).

C'est entre 1725 et 1735 que J. Verhaagen produisit ses œuvres les plus belles. Sa signature,

IVH
1729

qu'on a fort gratuitement attribuée au problématique Ter Himpel, est généralement accompagnée d'une date comprise entre ces deux années extrêmes. Il fabriqua, toutefois, jusqu'en 1760, mais après 1735 sa production devient plus commerciale et commence à présenter de grandes inégalités. Dans la même œuvre, on sent souvent la facture de plusieurs mains, et il arrive qu'une guirlande, admirable de composition et d'exécution, enveloppe une scène dessinée d'une façon enfantine. Un plat de la collection Loudon (n° 304 du Catalogue) peut fournir un curieux échantillon de ces pénibles inégalités.

Au moment où Johannes Verhaagen déclinait, Piet Vizeer était dans tout l'éclat de sa force et de son talent. Quand j'ai dit qu'il marcha sur les traces de Lambartus Van Eenhoorn, c'est comme peintre que j'ai entendu dire cela. On ne connaît, en effet, ni potiches gigantesques, ni vasques cannelées, ni

gracieuses cafetières, qui nous montrent sa signature, mais celle-ci brille sur les carrelages, elle étincelle sur les plaques, et dans ce genre un peu réduit P. Vizeer tient le premier rang.




Fig. 64. — *Le Chemin de la Croix* de Goltsius.
(Calque de l'une des planches originales.)

Nul céramiste, en effet, en aucun temps et en aucun pays, ne maria plus admirablement les couleurs du grand feu, ne leur donna plus d'éclat, plus de vigueur, plus d'intensité; aucun, pas même G. Verhaast, qui cependant, lui aussi, est un maître absolument exceptionnel.

Gysbrecht Verhaast, qu'on a confondu fort à tort avec les

Verhaast de Gouda, et dont j'ai été assez heureux pour retrouver la date de sa naissance (12 mai 1737), est un artiste plus soigneux, plus complet peut-être, qui compose de ravissants



Fig. 65. — Assiette décorée en camaïeu bleu, copie de Goltsius.
(Collection John F. Loudon.)

tableaux, qui les nuance d'une façon délicate, et, sous un émail merveilleux, dispose de la palette la plus complète qu'on puisse rêver. Jamais artiste consommé ne connut mieux la juste distribution des valeurs, et ses tableaux polychromes, réduits à deux tons par la photographie, présentent encore des images nettes, charmantes, irréprochables (planche IX). Ce sont ces

œuvres extraordinaires que certains spéculateurs n'ont pas hésité à attribuer à Johannes Vermeer, pendant que les amateurs déroutés par ces combinaisons savantes, par cette exécution extraordinaire, n'osaient protester. Plus tard, fort heureusement, les pièces signées sont apparues. Dès lors la lumière s'est faite. G. Verhaast est rentré en possession de son bien, et s'est trouvé placé tout d'un coup au premier rang des artistes de Delft; car si ses œuvres n'atteignent pas à la largeur de Piet Vizeer, si sa touche est moins grasse, sa couleur moins éclatante, si, en un mot, il se montre davantage peintre alors que son rival se révèle avant tout comme décorateur, et partant se trouve être plus céramiste, par contre, on ne peut lui refuser un mérite auquel Piet ne saurait prétendre, celui d'être un initiateur. Avant lui, en effet, nous ne trouvons qu'un artiste qui se soit exercé dans ce genre précieux, F. Van Hess, et il y a une telle différence entre eux que Hess semble plutôt être un élève de Verhaast que son précurseur.

Pour terminer avec cette étude, il nous reste encore à dire quelques mots sur les Dextra. On compte deux céramistes de ce nom : Zacharie Dextra, établi aux *Trois Tonneaux de cendre* (Drie astonne), et J. T. Dextra, que ses contemporains avaient surnommé le Jeune Dextra (*de jong*), pour le distinguer de Zacharie. Ce dernier dirigea la fabrique de l'A grec, et tous deux poussèrent la faïence de Delft dans l'imitation de la porcelaine de Saxe. Zacharie surtout obtint des résultats surprenants. C'est lui qui confectionna cette admirable fontaine, si finement gravée par Léopold Flameng, et cette magnifique soupière (fig. 66), qui comptent parmi les plus belles pièces de la collection Loudon. En dehors de cela, on possède

de lui un certain nombre de drageoirs, de corbeilles polychromes et dorées de la façon la plus étonnante. N'étaient l'épaisseur du biscuit et son opacité, on croirait avoir de la porcelaine sous les yeux. Malheureusement, si la pâte est belle, l'engobe magnifique, les couleurs au petit feu variées et éclatantes, l'émail onctueux et brillant, on peut dire que le caractère artistique se perd. Le décor devient bizarre, criard, et, dans tout ce qui sort des imitations japonaises ou chinoises, naïf et enfantin. En outre, cette décoration à petit feu, sans grande originalité et sans caractère, ne se borne pas à énerver le goût; elle porte un coup terrible à l'industrie des *plateelbackers*. Elle enlève, en effet, le travail aux peintres sur faïence, discrédite leur noble profession, dégoûte les apprentis et empêche ainsi les ateliers de se recruter en artistes instruits, capables et habiles.

Rien n'est à la fois curieux et pénible comme d'entendre les plaintes de ces glorieux artistes qui se voient menacés de perdre leur gagne-pain. Dès 1746, le mal était déjà arrivé à un tel point que les peintres avaient dû saisir de leurs réclamations les doyens de la Gilde de Saint-Luc. Toutefois, il ne faudrait pas imputer aux Dextra tout le poids de cette transformation funeste. Bien avant eux, on décorait déjà à petit feu, et je crois qu'on peut fixer au commencement du dix-huitième siècle l'époque où ce nouveau procédé se généralisa.

Ce ne fut pas, en effet, sur les faïences qu'on commença à pratiquer le feu de moufle; ce fut sur la porcelaine. Nous avons vu que les Hollandais expédiaient au Japon les modèles des services qu'ils faisaient copier par les artistes orientaux. Bientôt cette fabrication interprétatrice ne suffit plus; on lui

substitua une décoration mixte. Les Hollandais établis à Décima expédièrent à leurs compatriotes restés au pays des pièces à moitié décorées, et en Europe on compléta la décoration en ajoutant au décor primitif des chiffres, des armoiries, des initiales ou des dates, et même, plus tard, une ornementation complète se raccordant plus ou moins avec l'ornementation primordiale. Jadis, en dressant le catalogue de la



Fig. 66. — Soupière polychrome et dorée; imitation de la porcelaine de Saxe. (Collection de M. J. F. Loudon.)

collection Van Romondt, j'ai trouvé des centaines de pièces décorées de la sorte, et même une énorme potiche qui attendait encore sa décoration.

Aux premières années du dix-huitième siècle, ce commerce de porcelaines décorées après coup était déjà si important qu'un industriel, Gerrit Van der Kaade, ouvrit à Delft même un magasin où l'on ne vendait que cet article (17 octobre 1705). Les *plateelbackers*, frappés dans leurs transactions par ce produit nouveau avec lequel on venait leur faire concurrence



sur leur propre terrain, saisirent l'arme dont on cherchait à les frapper et la retournèrent contre ces concurrents de la dernière heure. De là, cette application devenue tout d'un coup générale du décor au petit feu par les faïenciers de Delft. C'était faire du petit art, il est vrai; mais les *plateel-backers* se modelaient, en cela, sur le goût de leur temps. Le sens artistique des Hollandais, troublé, dégénéré, affadi, en



Fig. 67. — Plaque à moitié décorée au grand feu.
(Appartenant au musée de Sèvres.)

était arrivé à préférer les tableautins de Gérard Douw, les mièvreries des Miéris, des Van Tol, des Schaelken, des Lairesse, aux œuvres saines et généreuses des grands maîtres. Un Rembrandt se vendait quatre-vingts florins, et une petite fadeur du chevalier Van der Werff représentait une fortune.

Les faïenciers firent donc ce qu'avaient fait les importateurs de porcelaines du Japon. Ils demandèrent à leurs peintres de dessiner sur le cru les fonds bleus et les traits généraux de la composition. Puis on cuisait, et là-dessus, après cuisson, des

peintres ordinaires reprenaient avec des procédés divers ces figures ébauchées qu'ils complétaient par des coloriages.

Une plaque fort curieuse qui se trouve au Musée de Sèvres (fig. 67) nous montre ce travail en cours d'exécution. Les bleus sont en place, la première cuisson est faite, et la mythologiade indiquée attend qu'un artiste étranger lui donne son dernier aspect. Nous disons « artiste étranger » parce que ce procédé avait pour résultat, en amoindrissant singulièrement les difficultés, de supprimer le travail du peintre céramiste. Il n'était plus nécessaire, en effet, d'avoir cette prestigieuse légèreté de main indispensable aux artistes peignant sur le cru. Car la faïence recuite, émaillée, n'offrait plus une surface spongieuse, où le moindre arrêt, la moindre indécision, la plus petite distraction, formaient pâté et faisaient tache; où les repentirs étaient interdits, et où il fallait faire bien du premier coup. Sur l'émail on pouvait peindre comme on voulait et avec quoi l'on voulait, sans qu'il fût nécessaire d'apprendre la pénible composition de ces couleurs qui changeaient de nuance au grand feu. De là l'emploi de peintres non céramistes et les justes plaintes de ceux qui, s'étant préparés par un long et difficile apprentissage à cette délicate profession, se trouvaient tout d'un coup privés de travail et menacés de douloureux chômages.

En 1746, les *plateelschilders* avaient réclamé une première fois, et ils avaient obtenu qu'on leur garantît un certain nombre de pièces à décorer. Plus tard, en 1767, ils renouvellent leurs plaintes, saisissent de nouveau le collége des bourgmestres de leurs doléances, et, après enquête et contre-enquête, celui-ci décide qu'il sera payé aux peintres céramistes un droit par chaque pièce soumise à la cuisson sans

avoir été préalablement décorée par eux, ou alors que cette décoration serait incomplète. Deux peintres dans chaque fabrique devaient tenir registre des pièces soumises au grand feu. Ces pièces étaient divisées en trois catégories : blanches, à moitié décorées, et complétement décorées. Toutes celles dont la décoration était incomplète donnaient droit au payement d'un tiers du prix qui aurait été dû aux peintres céramistes, s'ils eussent été chargés de les achever. Mais, comme les rétributions variaient d'une fabrique à l'autre, on dut arrêter un tarif commun, et la valeur moyenne de ces décors incomplets fut fixée à quatre sols (1).

Ce dernier chiffre a une importance extrême. Il nous donne, en effet, une idée des prix qui étaient alors payés au décorateur. Il n'est personne qui n'ait lu les exagérations grossières auxquelles a donné lieu la rétribution de ces habiles artistes. On le voit dans ce document officiel, c'est par sous et non par florins que la décoration des divers articles était comptée. Du reste, il ne pouvait en être différemment, eu égard au bas prix auquel se vendait alors la faïence. Quelques pièces parvenues jusqu'à nous portent en effet leur tarif avec elles, et ce tarif est trop modeste pour prêter à controverse. L'inscription suivante, que je relève sous une délicieuse bouteille polychrome appartenant à M. F. Fétis, de Bruxelles :

G : NH . 78/ :

nous apprend que ces charmants objets, qui valent aujour-

(1) J'ai retrouvé toutes les pièces de cette curieuse information aux Archives de Delft.

d'hui des prix fous, se vendaient alors 7 *Stuivers*, c'est-à-dire 7 sols de Hollande, ou 14 sols de notre monnaie. Bien mieux, une lettre de commande, récemment retrouvée (1), nous donne la nomenclature presque complète des prix de ce temps.



Fig. 68. — Plat à musique, décor polychrome.
(Collection de M. Pannier, à Paris)

Ce curieux document, daté du 12 mars 1758, était adressé à *Monsieur Jacquary Dextraat, à la manufacture de faïence, aux trois Tonnes, vis-à-vis les Cannon, à Delft.* Il émanait

(1) Retrouvée et publiée par M. le conseiller Frédéric Fétis, de Bruxelles.

de Pierre-François Desfontaines, marchand de faïences à Tournay. Pour ne nous occuper que des pièces décorées, nous y relevons :

| | | |
|---|---|---|
| 6 | douzaines de grand plat fon bleux et en couleur des nouvaux dessains à. . . . . . . . . . . . . . . . . . . | 50 sols. |
| 6 | douzaines dito moien plat bleu et en coulleur à. . | 40 » |
| 2 | douzaines salladier a cartiez deu bleux à. . . . . . | 50 » |
| 2 | douzaines salladier à cartiez deu bleux à. . . . . . | 34 » |
| 100 | douzaines de tasse à caffée bleux est en couleur rouge. | 8 » |

Quels prix, aujourd'hui, se vendraient ces tasses polychromes, ces grands plats à fond bleu et en couleur, ces saladiers, ces plats moyens? Les douze cents tasses à elles seules constitueraient une petite fortune, car cette fabrication de Zacharie Dextra nous est connue, et nous savons ce que valent les moindres pièces sorties de ses mains.

Encore ne faudrait-il pas croire que les prix que nous voyons au regard de chaque article sont ceux de la pièce. Ce sont les prix de la douzaine. Un tarif retrouvé aux Archives de Delft, et qui date du milieu du siècle dernier, nous le dit formellement (1).

---

(1) Cette pièce est ainsi conçue : *De Meesters Plateelbackers zijn om verscheide reedenen genoodzaakt de onderstaande goederen af te leveren voor de volgende pryzen als.* Traduction : Les maîtres faïenciers se sont obligés, pour les pièces séparées, à fournir les articles ci-dessous aux prix suivants :

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| *'t koffy goed,* | *9 st.;* | *en wit,* | *7* | *st. 't dozyn.* |
| *'t groote thee goed,* | *8 —* | *—* | *5 1/2* | *—* |
| *'t kleine —* | *7 —* | *—* | *4 1/2* | *—* |
| *'t kinder —* | *6 —* | *—* | *3 1/2* | *—* |
| *De zeziere kenenburgers* | | *—* | *13* | *—* |
| *— groote —* | | *—* | *11* | *—* |
| *— kloekkarels —* | | *—* | *10* | *—* |
| *— groote vetjes —* | | *—* | *9* | *—* |
| *— kleine —* | | *—* | *8* | *—* |
| *— duketons,* | | *—* | *7* | *—* |

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Service à café, | 9 sols; | et en blanc, | 7 | sols la douz. |
| Gr. serv. à thé, | 8 — | — | 5 1/2 | — |
| Petit — | 7 — | — | 4 1/2 | — |
| — p. enfant, | 6 — | — | 3 1/2 | — |
| Bols de 7 pouces | | — | 13 | — |
| Grands bols | | — | 11 | — |
| Petits bols | | — | 10 | — |
| Grands bols avec moulures | | — | 9 | — |
| Petits bols — | | — | 8 | — |
| — duketons (?) | | — | 7 | — |

J'ai tenu à donner cette liste à cause des termes oubliés aujourd'hui qu'elle renferme, et dont je n'aurais pu connaître la signification sans les précieuses explications du vieux faïencier Tulk et de son patron, M. Thooft.

Une autre exagération, dont il nous faut également faire justice, ce sont ces chiffres fabuleux entassés comme à plaisir et qui donnent à la fabrication des faïences de Delft des allures fantasmagoriques. Certes, Delft a été pendant un siècle et demi le centre de fabrication le plus important de l'Europe. Mais, en 1680, à l'époque de sa plus haute prospérité, sa population ne dépassait pas vingt-quatre mille habitants. Les autorités les plus respectables (1) sont là pour nous l'affirmer. Le nombre de ses céramistes n'a donc jamais pu être de dix mille, comme on l'a prétendu (2). Faites la part des femmes et des enfants, des gens riches, des domestiques et des industriels de toutes sortes, et s'il reste quinze cents à deux mille *plateelbackers*, c'est plus qu'on n'en peut espérer.

De même pour les fabriques. Il n'y en eut jamais ni cent, ni même cinquante. Tous les témoignages sérieux et compétents concordent pour fixer leur chiffre à trente au maximum. Bleyswijck, secrétaire de la ville, et par conséquent en position d'être mieux renseigné que personne, n'en a jamais compté plus de vingt-huit (3). La création de la fabrique du *Timon* en 1696, et l'ouverture, en 1711, des *Quatre Héros de Rome*, portèrent ce nombre à trente. Mais ce chiffre, cité par Gerrit Paape et Noël Chomel, ne fut pas de longue durée. Dès les premières années du dix-huitième siècle, la décadence se fit sentir. En 1742, un auteur digne de foi nous apprend que les *plateelbackerijen* étaient réduites à vingt (4); et le *Tegen-*

(1) Voir le *Recueil van de Pensionaris van Hoornbeeck*, p. 56, aux Archives de Delft. Ce dénombrement de la population, en 1680, fut occasionné par l'impôt sur le savon et le sel.

(2) M. Demmin, *Guide de l'amateur de faïences*, etc., ouvrage cité, page 75.

(3) Voir sa *Beschryvinge*, p. 736.

(4) Voir *Hed. Hist. of Teg. Staat van alle Volkeren*, t. XIV, p. 275.

*woordige Staat der Vereenigde Nederlanden,* en portant ce chiffre à vingt-quatre, fait remarquer qu'il comprend dedans quatre *Geleybakkerijen* « où, nous dit l'auteur, on fait une sorte de poterie plus grossière ».

En 1759 et 1764, deux documents officiels, irréfutables, déposés aux Archives de Delft, n'en accusent plus que vingt-trois. Au temps où Chalmot donnait ce qu'on est convenu d'appeler la *Suite du Dictionnaire de Noël Chomel,* leur nombre était réduit de moitié. En 1794, Gerrit Paape n'en comptait plus que dix, et en 1808, lors de la réorganisation de la Corporation, il n'en existait plus que huit : la LAMPETTE (*Lampetkan*), la BOUTEILLE DE PORCELAINE (*Porceleine fles*), le POT DE FLEURS (*Bloempot*), la GRIFFE (*Klauw*), l'A GREC (*Grieksche A*), et les TROIS CLOCHES (*Drie Klokken*), auxquelles il convient d'ajouter la ROSE (*de Roos*), qui, ne fabriquant plus que des carrelages, avait dès lors pris le nom de *Tegelbakkerij,* et l'établissement de faïences anglaises de Sanderson et Bellaerd, que le document officiel auquel j'emprunte ce renseignement nomme *fabrikeurs in zogenaamd engelsch aardwerk* (1).

N'est-il pas curieux de rencontrer une maison anglaise établie en 1808 à Delft? C'était, en effet, le sort singulièrement étrange réservé à cette industrie que d'être supplantée chez elle par la fabrication britannique; elle qui avait expédié ses produits en Angleterre et aux colonies anglaises avec une profusion telle que, de nos jours encore, le nom de Delft est, dans le Royaume-Uni et l'Amérique, le synonyme de faïence.

Car c'est à l'introduction des produits anglais que Chal-

(1) *Concept-reglement voor de Corporatie,* etc., aux Archives de Delft.

mot n'hésite pas à attribuer en partie la décadence de la fabrication delftoise. De son temps, l'usage en était déjà général; il le constate et l'explique par ce que cette poterie pouvait être mise impunément sur le feu, qualité qui faisait défaut à la faïence de Delft. Gerrit Paape répète ces mêmes raisons; mais, écrivain mieux renseigné, observateur plus clairvoyant, il donne encore d'autres motifs qui deman-

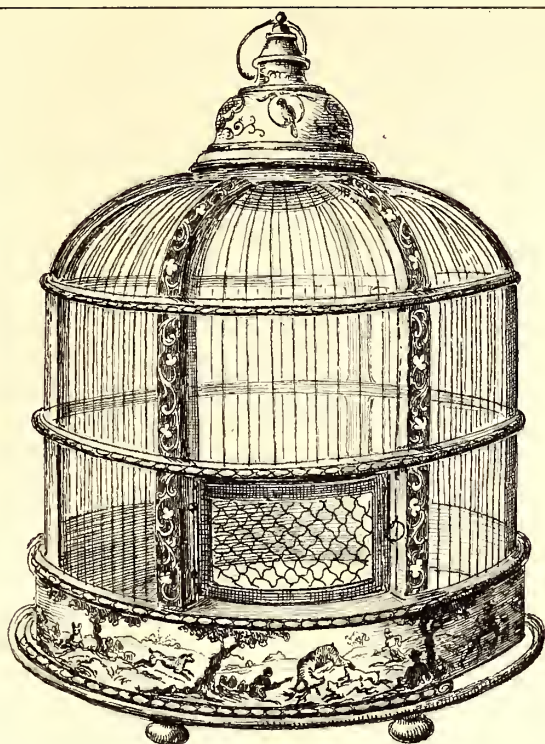


Fig. 69. — Buire polychrome, à sujet patriotique, appartenant à la Bibliothèque de l'Université à Gand.

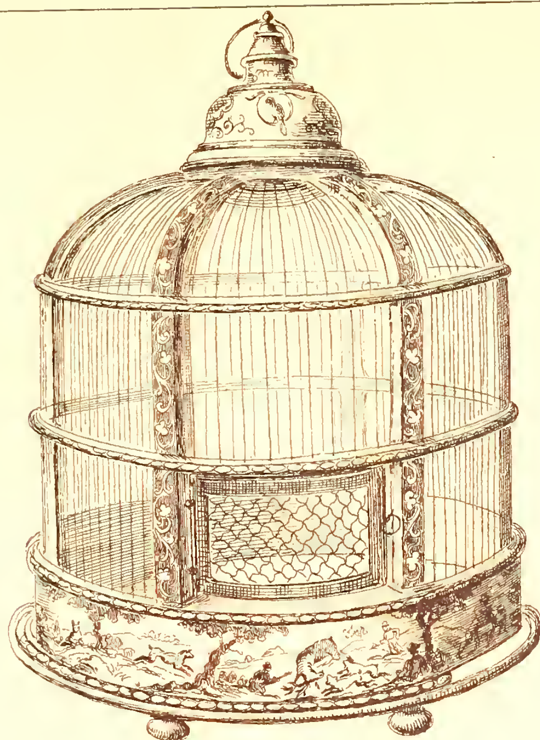
dent à être médités, et qu'on trouvera au chapitre suivant.

A ce moment, du reste, la partie était perdue pour les faïenciers de Delft, et leur industrie touchait à son déclin. Eux-mêmes le reconnaissaient; et, dans la supplique qu'ils adressaient aux états généraux pour demander la prohibition de l'importation anglaise (1), ils avouent avec douleur que « les faïenceries de Delft sont tombées dans un tel état de

(1) Voir la Requête, aux Archives de Delft.









décadence, que, depuis quatorze années, un tiers d'entre elles a été démoli..., et une grande partie des ouvriers, qui gagnaient jadis largement leur existence, sont aujourd'hui forcés de tendre la main et de s'adresser aux établissements charitables ».

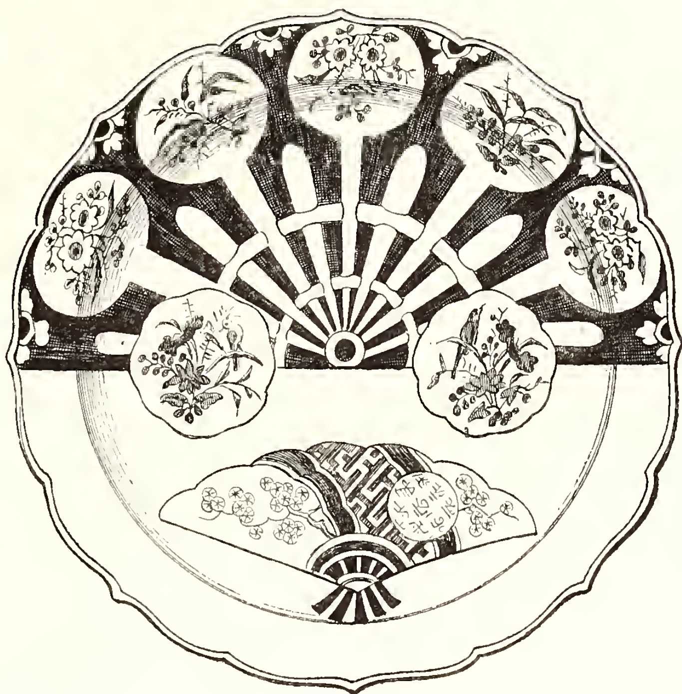


Fig. 70. — Assiette à décor japonais (camaïeu bleu).
(Collection de M. P. Gasnault, à Paris.)

Ce commerce avec l'Angleterre avait pris en quelques années de telles proportions que le faïencier anglais Turner (1) avait créé des modèles spéciaux munis d'inscrip-

(1) Les faïences de Turner sont ces affreuses assiettes jaunes avec des décors rouges, à personnages grossiers et criards. Ces assiettes fort communes ont été restituées à Turner par M. Willam Chaffer. Celles qui portent la marque du

tions hollandaises, pour faire importer en Hollande. Ses modèles et ses qualités de faïence avaient été si favorablement accueillis par le public hollandais, qu'ils furent repris, à Delft même, par les faïenciers du pays; et Sanderson et Bellaert d'abord, le capitaine Piccardt ensuite, non-seulement copièrent les produits de Turner, mais allèrent jusqu'à employer des ouvriers anglais.

Cette dernière physionomie de soldat-faïencier (je veux parler du capitaine Piccardt) est assez intéressante, du reste, pour que nous lui consacrions quelques lignes. La politique violente qui signala, en Hollande, les dernières années du dix-huitième siècle, avait partagé le pays en deux partis très-tranchés : les Orangistes et les Patriotes. Delft, non plus que ses faïenceries, ne furent exempts de cette division. Chacun dut prendre parti; et alors que Gerrit Paape s'acquérait la renommée d'un patriote ardent, Piccardt, au contraire, se rangeait avec passion parmi les partisans de la maison d'Orange.

Quand la révolution eut éclaté dans les Pays-Bas, et quand les Français eurent proclamé la république batave, Piccardt, privé de son commandement, se jeta dans l'industrie; il reprit la fabrique de la BOUTEILLE DE PORCELAINE, *de porcelaine flesch*, et, pour être sûr de n'avoir pas de républicains sous ses ordres, il engagea, de l'autre côté du détroit, des ouvriers anglais.

C'est alors que de tout côté se répandit ce déluge d'as-

céramiste sont assez rares. On en rencontre, toutefois, dans diverses collections, notamment dans celle de M. Henry Howard, secrétaire de la légation britannique, à la Haye.

siettes patriotiques, contrefaçon des œuvres de Turner, avec le portrait de Guillaume V, assiettes qui, dans toutes les familles, furent chargées de rappeler la dynastie nationale, légitime, proscrite et prête à revendiquer ses droits.

Heureusement, les rares fabricants qui restaient encore à Delft ne comprirent pas tous de cette façon un peu exclusive l'amour de leur patrie. D'autres restèrent fidèles tout au moins aux anciens procédés, et les produits qui nous sont parvenus de ces céramistes *in extremis* sont encore fort dignes de remarque. Je n'en citerai pour preuve qu'un charmant plat à barbe, qui porte la signature de H. Van den Bosch, la date de 1803, et qu'on peut voir encore aujourd'hui à Delft chez M. G. de Kuizer, pour l'ancêtre duquel il a été fabriqué.

Cette petite pièce, toute chargée de sujets allégoriques, rappelle le meilleur temps; mais c'est un peu une œuvre exceptionnelle. Ces ouvrages délicats étaient en quelque sorte le chant du cygne de l'industrie delftoise. Peu à peu les fabriques s'éteignirent. La Lampette disparut pendant l'occupation française (*in den franschen tijd*), comme on dit encore aujourd'hui, c'est-à-dire entre 1810 et 1813. Le Pot de fleurs fut démoli aux environs de 1816. L'A grec cessa de travailler quelques années plus tard. En 1840, la Griffe se fondit avec les Trois Cloches, dont les propriétaires cédèrent l'emplacement à l'État pour agrandir l'arsenal. Et cette dernière fabrique continua jusqu'en 1850 à représenter à Delft, conjointement avec la Bouteille de porcelaine, la grande industrie de la faïence, aujourd'hui disparue.

Mais, fait digne de remarque, alors que les demoiselles Piccardt, les filles du capitaine céramiste, laissaient péri-

citer entre leurs mains l'établissement qu'elles avaient hérité de leur père, la fabrique des Trois Cloches, demeurée fidèle aux procédés anciens, continua jusqu'en 1850, sous l'habile direction de MM. J. Van Putten et C°, à produire des œuvres élégantes; et, sans le monogramme qui les signe, ces œuvres pourraient être attribuées aux bons céramistes du siècle dernier.

En 1850, les bâtiments des Trois Cloches furent vendus à leur tour à l'hospice communal. Aujourd'hui, il ne reste plus des trente usines de Delft qu'un seul four de faïencier : celui de l'ancienne Bouteille de porcelaine, dont un jeune ingénieur, M. Thooft, se sert pour cuire des briques réfractaires.

Pour que cette étude soit complète, il nous faut maintenant restituer les procédés des anciens fabricants. La meilleure restitution que nous en puissions donner est la brochure de *Gerrit Paape*, contemporain de la fabrication et fabricant lui-même. C'est par la traduction de cette plaquette, très-rare aujourd'hui, que nous terminerons la première partie de notre travail.



Fig. 71. — Crachoir portant la signature de Van Putten et la date de 1848.
(Appartenant à M. J. Soutendam.)

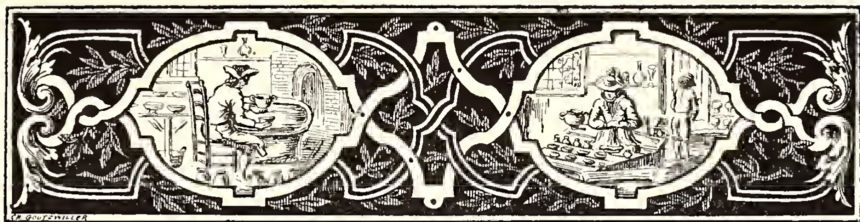


Fig. 72. — Détails de la fabrication des faïences, empruntés à un pot décoré en camaïeu et appartenant à M. Évenepoel.

# LE FAÏENCIER

## OU FABRICANT D'OUVRAGES EN TERRE, DE DELFT

*(De Plateelbacker of Delftsch aardewerkmaaker.)*

## INTRODUCTION



Fig. 73. — Le Peintre sur faïence, d'après l'enseigne de la *Fortune*.

La faïence de Delft est une sorte de porcelaine qui fut inventée (*uitgevonden*) dans les Pays-Bas, au milieu du siècle dernier (1). Dès les premiers produits, la fabrication en fut si bien réussie que dans beaucoup de provinces et de royaumes étrangers, elle ne tarda pas à jouir d'une grande vogue. Ceux-là mêmes qui pouvaient se vanter d'avoir inventé la porcelaine des Indes orientales s'étonnaient grandement de la beauté de l'imitation, et, bien qu'en possession des plus

(1) La date du livre est 1794.

magnifiques pièces originales, n'hésitaient pas, tant ils les estimaient, à acquérir des copies.

Dans un certain nombre de localités de notre République, on établit également des fabriques de faïence. Mais nulle part la fabrication ne réussit aussi bien qu'à Delft. Introduite à l'époque où les brasseries allaient en périclitant, elle sembla rendre à la ville une existence nouvelle.

A Delft on s'efforça de donner à la faïence toutes les qualités de la porcelaine des Indes; et si l'on n'atteignit pas jusqu'à cette perfection, c'est plus aux circonstances qu'il faut s'en prendre qu'au zèle et à l'activité des premiers fabricants et de leurs successeurs immédiats.

De cette fabrication, autrefois si florissante, il ne reste plus aujourd'hui que des débris languissants. Jadis on comptait environ trente fabriques, maintenant il n'en existe plus qu'une dizaine, et encore sont-elles presque toutes en pleine décadence. On calcule que, depuis trente ou quarante ans, près de cinq cents familles se sont vues, par suite de ce dépérissement, privées de leur gagne-pain.

Les principales causes de cette regrettable décadence doivent être recherchées, en premier lieu, dans l'émulation de nos voisins. Un certain nombre de nations en Europe ont commencé, en effet, à fabriquer de la porcelaine; et plusieurs se sont trouvées dans de meilleures conditions que les Pays-Bas, tant sous le rapport des matières premières, qui sont préférables, que sous celui du bon marché de la main-d'œuvre.

Les gouvernements intéressés n'ont pas tardé à constater les heureux résultats de cette imitation, et à l'encourager par tous les moyens. Quelques-uns même n'hésitèrent pas,

pour favoriser la fabrication nationale, à interdire l'importation des faïences hollandaises; et il en est résulté un double dommage pour notre industrie. Certaines contrées, où jadis les faïences de Delft étaient fort recherchées, sont maintenant fermées à la fabrication hollandaise, et, grâce à l'industrie de leurs habitants, parviennent à fournir à la Néerlande des porcelaines qui méritent une légitime préférence.

Dans notre pays, au contraire, où l'on semble plus enthousiaste pour gagner de l'argent que pour donner aux arts et aux sciences tout le développement qu'ils comportent, on cessa bientôt d'apporter à la décoration justement célèbre de nos faïences le même soin que par le passé, et la qualité diminua en même temps que la beauté extérieure. L'ouvrier qui, par la cherté sans cesse croissante des moyens d'existence, avait plutôt besoin d'une augmentation que d'une diminution de salaires, ne pouvait plus, de son côté, apporter dans son travail ce soin et cette délicatesse qui avaient rendu ses produits justement célèbres. En outre, les enfants de la bonne bourgeoisie, qu'on destinait jadis à embrasser cette florissante profession et qui, par suite de la fortune de leur famille, pouvaient acquérir une instruction solide, ne furent plus élevés en vue d'un métier qui déclinait visiblement. Un personnel moins instruit leur succéda, et ce qu'on pouvait nommer l'art de la profession (*de kunst van het ambagt*) finit par se perdre. Enfin, par suite de l'accroissement pour ainsi dire régulier du prix des matières premières, les patrons se virent dans la nécessité, ou d'abaisser leurs qualités, ou d'augmenter leurs prix; et de cet ensemble de motifs il résulta une décadence funeste, qui devait peser lourdement sur l'existence de centaines de familles.

Plus tard, il est vrai, on a fait quelques efforts pour rendre la santé à la pauvre malade; mais il était trop tard; et les faïences anglaises, auxquelles, par engouement de tout ce qui est étranger, on avait, sans la moindre résistance, laissé prendre la place des produits de Delft, étaient, par suite de leur bonne qualité et de leur extrême bon marché, trop

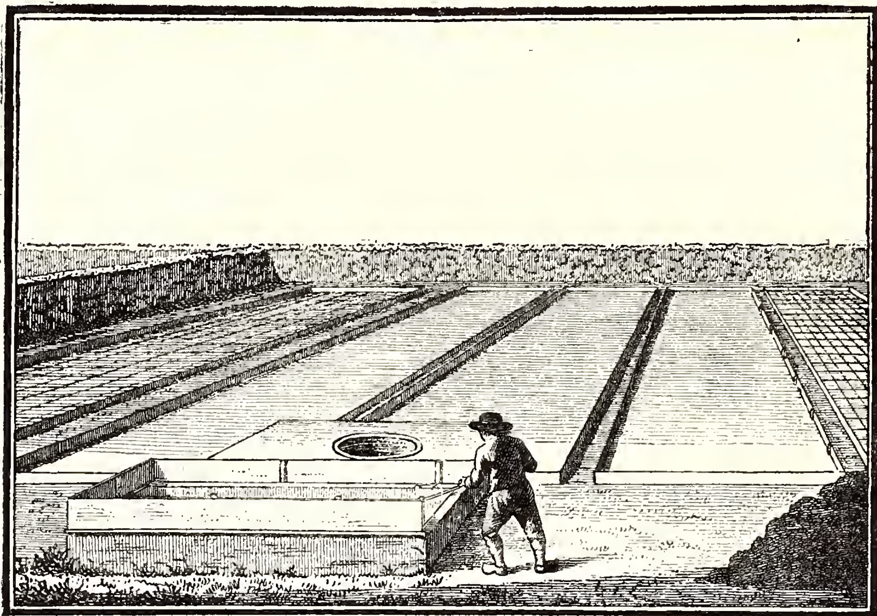


Fig. 74. — Une *Aardwascherij* (laverie de terre), fac-simile d'une ancienne gravure. (Extraite de l'ouvrage de Gerrit Paape.)

recherchées tant en Hollande que dans les pays limitrophes, pour qu'on pût rien espérer des plus énergiques efforts.

Pour donner une idée exacte de la manière dont se fabrique la faïence de Delft, nous commencerons par expliquer les opérations préliminaires; nous décrirons ensuite les différentes manipulations auxquelles on se livre, et nous terminerons en donnant la composition des différents ingrédients qui sont employés dans cette fabrication.

# I

## LE LAVAGE DE LA TERRE *(HET AARDEWASCHEN).*

(PREMIÈRE PARTIE)

Pour la fabrication de la faïence, trois sortes de terre sont nécessaires : la terre de Tournai, celle du pays du Rhin (*Rhijnlandsche*), qu'on nomme aussi terre noire, et la terre de Delft. Ces espèces de terre, convenablement bêchées et préparées dans leurs lieux d'origine, diffèrent l'une de l'autre par la quantité d'argile qu'elles renferment (ce qui les rend plus ou moins grasses), et par leur couleur. On les amène, pour être purifiées et lavées, à des lavoirs spéciaux (*aardwascherijen*), dont autrefois on rencontrait un très-grand nombre dans les environs de Delft, mais dont maintenant le chiffre, comme celui des faïenceries, a singulièrement diminué.

Ces lavoirs consistent en un emplacement découvert, de médiocre grandeur, situé le long de la rivière de Schie, et muni d'une maison qui sert d'habitation pour l'ouvrier. Le lavage s'opère de la manière suivante.

On prend six brouettes ordinaires de terre de Tournai, trois de terre du Rhin et deux brouettes de terre de Delft (1), en variant les quantités en plus ou en moins, suivant que le laveur le juge nécessaire d'après la qualité de la terre.

(1) La terre de Tournai fut souvent remplacée par des argiles du Brabant. Quant à la terre du Rijnland, c'était, à proprement parler, de la terre des environs de Leyde et même des environs de Delft.

Ces différentes sortes de terre, étant convenablement sèches, sont jetées dans un énorme baquet ou bassin, qui se trouve, pour les deux tiers, enfoncé dans le sol, et qu'on a eu soin d'établir auprès d'un canal, afin de pouvoir, à volonté, le remplir d'eau.

On laisse la terre dans le bassin, recouverte par l'eau, jusqu'à ce qu'elle soit suffisamment imbibée; ensuite on la tourne à l'aide d'une pelle de forme spéciale (fig. 75), ayant soin



Fig. 75. — Pelle à couper et à retourner la terre.

d'écraser contre les rebords du bassin les morceaux qui auraient conservé quelque dureté.

Ce mélange, opéré avec soin, est jeté ensuite dans un tamis de cuivre, à l'aide d'un seau emmanché au bout d'un



Fig. 76. — Seau pour verser la terre dans le tamis.

long bâton (fig. 76). Le tamis, qui consiste, comme l'indique notre figure 77, en un grand chaudron de cuivre percé d'une infinité de trous, est enchâssé dans une lunette de bois. On



Fig. 77. — Tamis en cuivre pour passer la terre.

le place au-dessus d'un cuvier destiné à recevoir la bouillie qui filtre au travers du tamis. Ce cuvier, muni d'une ouverture assez élevée au-dessus du sol, est mis en communication par

un tuyau avec un grand bassin carré dont les planches latérales sont enfoncées dans le sol à deux pouces de profondeur et dépassent celui-ci d'environ neuf pouces. Le fond du bassin doit être d'une grande dureté.

Le mélange passe par le tuyau pour se rendre du cuvier dans le grand bassin, dont on a soin de garnir le fond avec du sable fin, pour que le mélange ne puisse s'y attacher. Lorsque le bassin est rempli, on le laisse quelque temps en repos afin que la terre ait le temps de se déposer au fond. Puis, quand l'eau est clarifiée, on la fait échapper par un trou qu'on avait eu soin de tenir clos jusque-là. Cela fait, on abandonne la terre à elle-même pour qu'elle sèche.

Lorsque la terre a obtenu le degré de sécheresse convenable, on la coupe avec une espèce de crochet (fig. 78), on la débite



Fig. 78. — Crochet pour couper la terre sèche.

par morceaux carrés qu'on place sur le côté pour qu'ils continuent de sécher; puis, après les avoir brossés avec soin pour enlever le sable qui a pu y demeurer attaché, on transporte la terre ainsi préparée aux faïenceries.

Un coup d'œil fixé sur notre figure 73 fera saisir, dans leur ensemble, les différentes parties de cette première opération.

## II

### LE FOULAGE DE LA TERRE (*DE AARDETRAPPER*).

Lorsque la terre est arrivée à la fabrique de faïence, on la descend dans des puits maçonnés préparés à cet effet, et on l'arrose de temps en temps pour la conserver molle et malléable.

Lorsqu'on a besoin de terre, un ouvrier qu'on appelle *de aardetrapper* vient en chercher dans ces puits; il la jette de façon à former un tas assez élevé sur un plancher de bois, qu'il a eu soin de saupoudrer de sable. Les pieds nus, il monte sur le tas et commence à le fouler, en lui donnant une forme circulaire, jusqu'à ce que la masse écrasée ait pris la forme d'un gros gâteau rond (*een groote ronde koek*).

Lorsque la terre a été suffisamment foulée et massée de cette façon (opération qu'on fait le mieux avec les pieds nus, parce qu'on peut ainsi découvrir les parties résistantes et les écraser ou les séparer du tas), on la divise en morceaux carrés qu'on pétrit de nouveau et qu'on porte ensuite à l'ouvrier tourneur.

La terre qui sert à la confection des *kokers* (?) et des tuiles, et qui se compose de terre noire, ou de terre d'Oosterhout, ou encore de terre de la Tamise, est travaillée de la même façon.

## III

### LE TOURNEUR *(DE DRAAIER).*

Cet artiste (1) a besoin pour son travail d'un certain nombre d'objets spéciaux. Il lui faut un banc de tourneur, avec une roue, des guides, des fers et un rabot.



Fig. 79. — Le tourneur à son établi (d'après Gerrit Paape).

La roue, nécessaire à son genre de travail (voir fig. 80), consiste dans une sorte de grand disque, suffisamment épais, monté sur une tige, se terminant par une pointe de fer qui peut tourner à volonté dans une encoche de même métal.

Au sommet se trouve un autre disque de bois, de la grandeur d'une assiette; et, au-dessous, une sorte de collier en fer, qui sert à fixer l'appareil. Construite de la sorte, la roue peut être facilement mise en mouvement par l'ouvrier. Celui-ci se place sur un banc installé obliquement; il pose l'un de ses

(1) On remarquera que l'auteur, qui n'avait jusque-là parlé que de *werkman* (ouvrier), appelle le tourneur *kunstwerker* (littéralement : travailleur d'art).

pieds sur une planche fixe disposée à cet effet et chasse le disque de l'autre pied, accélérant ou ralentissant le mouvement suivant les besoins de son travail.

Derrière le banc où s'assoit l'ouvrier se trouve une petite table appelée *walkbank* (1), sur laquelle il fait sa première opération.

Les cubes de terre qui lui sont apportés par l'*aardetrapper* sont partagés en morceaux de grandeur convenable pour être

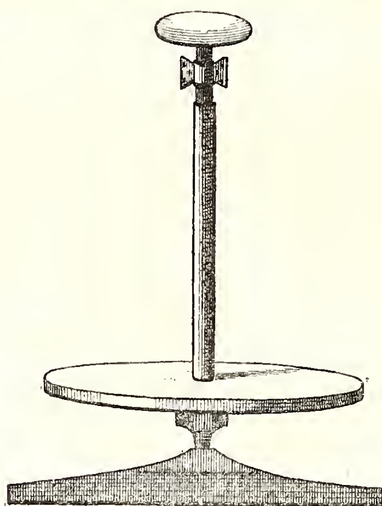


Fig. 80. — Le tour d'un faïencier (d'après Gerrit Paape).

travaillés, ou, suivant le terme technique, pour être pétris (*walken*).

C'est avec les mains qu'il pétrit la terre afin d'en augmenter la souplesse; ensuite, il la divise en petits blocs, dont il proportionne la grosseur aux œuvres d'art (*kunststukken*) qu'il a l'intention de fabriquer.

Cette première opération terminée, le *draaier* s'installe devant sa roue et lui imprime avec le pied un mouvement de rotation; il place ensuite sur le disque supérieur un de ses blocs

(1) Mot formé de *bank, banc,* et *walken*, qui veut dire *pétrir*.

de terre qu'il a soin de fixer au centre. Le bloc tourne entre ses mains, et, à l'aide de ses doigts ou d'ébauchoirs en bois (fig. 81 et 82), il lui imprime la forme désirée.



Fig. 81 et 82. — Ébauchoirs.

Afin que l'ouvrier puisse donner aux diverses pièces qu'il fabrique des formes identiques, il place devant son disque un guide qu'on appelle le mât (*de mast*). Ce guide consiste en un petit bâton verticalement planté dans un morceau de bois et muni à différentes hauteurs de baleines horizontales. Une de ces baleines est chargée spécialement d'indiquer la hauteur totale de l'objet en cours de fabrication, et une autre sa largeur. De cette façon, l'ouvrier peut achever son travail en donnant à toutes ses pièces les mêmes dimensions.

Quand l'œuvre a reçu sa forme, le tourneur prend un fil d'archal d'une grande ténuité, et le tendant, en le tirant par les deux bouts, il le passe entre le disque et la pièce tournée. Celle-ci se trouvant de la sorte séparée du disque, il la pose sur une planche placée à côté de lui et qu'on nomme *draaibord,* ou planche de tourneur. Quand cette planche est couverte, on la porte au séchoir, afin que les pièces puissent acquérir la solidité indispensable pour subir les opérations suivantes.

Ces séchoirs sont situés dans le voisinage des fours et jouissent d'une température fort élevée, parce que les fours restent allumés toute la semaine. Ils servent non-seulement à faire sécher les pièces tournées, mais encore à protéger pendant l'hiver les pièces fraîchement faites contre la gelée, qui, sans cela, pourrait les gâter.

Pour activer le séchage, des porte-vaisselle en treillage sont disposés de bas en haut tout autour des séchoirs, et l'on place sur eux les planches chargées de vases tournés. L'espace demeuré libre entre les planches laisse un passage à la chaleur.

Lorsque les objets ont acquis le degré de sécheresse convenable, le tourneur les reprend et les porte de nouveau à son établi. On estime que la sécheresse est convenable lors-



Fig. 83. — Le tourneur à son établi, d'après un vase en faïence de la collection Evenepoel.

que, avec un couteau, on peut couper la terre sans briser la pièce ni sans la déformer.

Quand le tourneur a façonné une pièce, une assiette par exemple, il reste sous cette assiette un morceau de terre assez semblable au pied d'une vieille tasse, mais plus informe. Ce pied, séparé du disque en même temps que l'assiette, sert à l'ouvrier pour saisir la pièce et la placer sur sa planche, car l'assiette est encore trop fraîche pour pouvoir être maniée sans être déformée. Ce pied, toutefois, doit être enlevé; c'est en cela que consiste l'opération qu'on appelle polir (*schaven*).

On place alors sur le disque une forme de bois, offrant en saillie la courbure intérieure de la pièce tournée. Quand ce sont des assiettes, celles-ci, s'appliquant exactement sur la forme, font, pour ainsi dire, corps avec elle, de façon à n'être pas ébranlées par le travail. L'assiette étant disposée de la sorte et le pied en haut, le tourneur appuie avec son pouce gauche sur le sommet du pied, pendant que de la main droite, armée d'un rabot en fer, dont la forme varie, il sépare le pied du fond de l'assiette et donne à celle-ci sa forme définitive. Ces deux opérations, tourner et polir, exigent une habileté de main particulière et une longue pratique; aussi les ouvriers y sont-ils dressés le plus souvent dès leur enfance.

Les œuvres polies de la sorte sont déposées de nouveau sur la planche du tourneur, mais placées cette fois de façon à pouvoir sécher rapidement. Pour cela, on met deux assiettes l'une sur l'autre; la première est posée à plat, et celle de dessus a le fond tourné en haut. Cette dernière sèche très-rapidement, et alors on renverse les assiettes pour faire pareillement sécher celle de dessous. On tourne de la même façon les autres pièces; on les polit de la même manière, et ensuite elles sont portées par le *draaier* au séchoir.

Une fois qu'elles sont convenablement sèches, ces différentes pièces sont enlevées des séchoirs et réunies en tas.

On distingue plusieurs sortes de tourneurs : les tourneurs de grand (*groot draaiers*), les tourneurs de rond (*rond draaiers*) et les tourneurs de plat (*plat draaiers*), ainsi nommés suivant qu'ils façonnent de grandes pièces, des vases, ou des assiettes, des plats, etc.

---

## IV

### LE FORMEUR *(DE VORMER)*.

Il existe un certain nombre de pièces qui ne peuvent être tournées : ce sont celles qui n'ont pas une forme ronde, et celles aussi qui se composent d'un nombre beaucoup trop considérable de fragments divers. On a recours alors à d'autres artistes, nommés formeurs, qui, avec la même terre qu'emploie le tourneur, façonnent toutes sortes d'objets et d'ornements.

Le premier soin du formeur doit être de fabriquer les moules à l'aide desquels il fera prendre à ses œuvres la forme désirée. A cette fin, il commence par modeler en terre un vase, une statuette, ou tel autre objet qui lui est demandé, travail pour lequel il emploie toute une série d'ébauchoirs, ainsi que des pinceaux et une éponge.

Son modèle achevé et suffisamment séché, il maçonne tout autour une sorte de muraille en terre (*een dam van aarde*), ou bien, si le modèle se compose de plusieurs pièces (deux, trois, ou davantage), il répète cette opération autour de chacune d'elles, mais en ayant soin de conserver entre la muraille et l'objet un espace convenable pour la grosseur du moule.

Cela fait, le formeur prend du plâtre ordinaire, le gâche dans sa main, en y ajoutant la quantité d'eau nécessaire pour le transformer en une pâte suffisamment liquide pour pénétrer dans tous les creux de la pièce modelée. Le plâtre, ainsi préparé, est ensuite versé entre la pièce et le mur de terre, et doit dépasser le sommet de la pièce de toute la hauteur nécessaire à l'épaisseur du moule. Quand le plâtre

a durci, on enlève la terre, on retourne la forme, on en extrait la pièce, qui a laissé son empreinte dans le moule, et l'on fait sécher celui-ci jusqu'à ce qu'il soit en état d'être employé.

Pour façonner une nouvelle pièce, le formeur n'a plus qu'à prendre un morceau de terre bien pétrie, ensuite il en fait une boule qu'il place sur une planche bien lisse recouverte, au préalable, avec une peau de veau ou de mouton préparée; puis, à l'aide d'un rouleau de grosseur convenable, il roule la boule de terre jusqu'à ce qu'elle forme une galette d'une épaisseur proportionnée à la pièce qu'il se propose de faire.

L'ouvrier place ensuite ce gâteau sur le moule, et, à l'aide d'une éponge humide, il le fait entrer dans l'intérieur, ayant soin que la terre pénètre dans les moindres creux; puis, à l'aide d'un fil d'archal, il coupe tout ce qui dépasse les bords du moule. Lorsque le moule se compose de deux, trois morceaux ou plus, on procède de la même façon pour chacun d'eux; et si les différentes parties doivent former un ensemble, on a soin de les laisser assez longtemps dans le moule pour que, s'étant solidifiées, elles puissent être enlevées sans se rompre et sans se déformer.

A la sortie du moule, l'œuvre n'est pas parfaite. Elle a besoin d'être polie, surtout lorsque le moule se compose de plusieurs parties, parce que, dans les endroits où ces parties se joignent, il reste des arêtes, des sutures, qui révèlent la place de la jonction. Ces inégalités sont enlevées à l'aide de petits outils en fer, et c'est de cette façon qu'on donne à l'œuvre la netteté et le fini nécessaires. Cette opération se nomme le rognage.

Quelques menus détails particulièrement délicats, comme les oreilles, les pieds, les boutons et autres ornements, se font séparément, soit à la main, soit dans de très-petits moules, et s'attachent ensuite à l'aide d'une argile spéciale (1). Pour les attacher, on fait usage de poinçons et de couteaux de grandeurs et de formes différentes.

Les objets façonnés de cette manière sont, ainsi que ceux qui sortent des mains du tourneur, placés dans des séchoirs où, pendant l'hiver, on entretient une température élevée à l'aide de poêles. Ces pièces sont, nous l'avons déjà dit, d'une grande susceptibilité. Elles ne peuvent résister à un froid un peu vif, et lorsque l'eau qu'elles renferment vient à se geler, les pièces, en séchant, se brisent et tombent en miettes.

En temps utile, nous donnerons une description des fours de cuisson, et nous expliquerons la façon dont celle-ci s'opère; pour le moment, nous allons nous occuper du travail des *vloerwerkers*.

(1) Il y a *kles* dans le texte; ce mot me paraît une corruption de *klei*, argile.

## V

### *DE VLOERWERKER* (1).

Lorsque la faïence a été cuite une première fois, elle a une couleur jaune très-marquée, et doit alors passer par les mains des *vloerwerkers*.

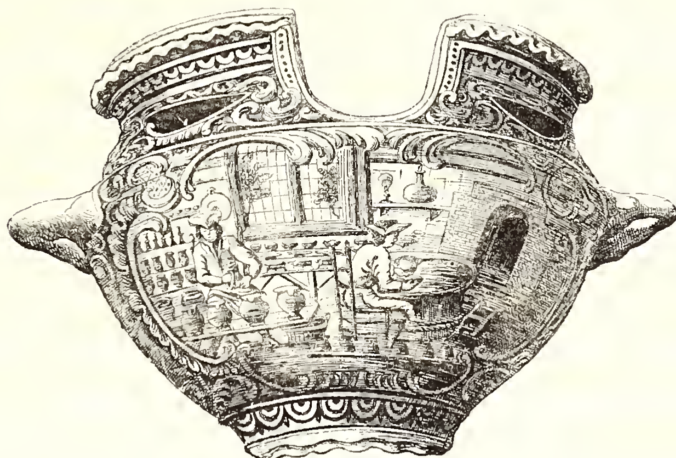


Fig. 84. — Le *geever* devant sa cuve, d'après un vase appartenant à M. Evenepoel.

Ceux-ci se divisent en plusieurs catégories : les chauffeurs à grand feu (*groot vuurstookers*), les chauffeurs à petit feu (*klein vuurstookers*), les ouvriers, les apprentis ou garçons et les aides. Tous portent le nom général de *vloerwerkers*, parce que c'est à terre (*op de vloer*) (2), devant le four, que se fait presque tout leur travail. Celui-ci consiste tout d'abord

(1) Ce nom est intraduisible. Son explication et sa raison d'être se trouvent, du reste, indiquées au cours du chapitre.

(2) Mot à mot, « sur le carreau ».

a apprêter le four, à le remplir et à cuire les ouvrages tournés et séchés.

La première opération que subissent les objets retirés du four se nomme *gespast*, c'est-à-dire qu'on les débarrasse, à l'aide d'une brosse douce, de la poussière qui s'est déposée sur eux, soit au moment où l'on allumait le four, soit alors qu'on les en sortait. En cet état, la faïence, ayant subi sa première cuisson, prend le nom de *ruw goed* (1).

Ce *ruw goed*, bien nettoyé à l'aide de la brosse, est plongé, pièce par pièce, dans une grande cuve pleine d'une composition liquide (dont nous parlerons plus tard) qu'on nomme le blanc (*wit*), et c'est de cette façon qu'il est recouvert de la substance qui, après une nouvelle cuisson, formera l'émail (2). Cette opération, qu'on nomme *geeven* (donner), réclame une grande dextérité. L'ouvrier qui s'acquitte de ce travail prend de sa main gauche l'assiette ou le plat qu'il s'agit d'émailler, le jette dans la cuve au blanc (comme le font les enfants qui s'amusent avec des pierres plates à faire des ricochets), de telle sorte qu'après être descendue, la pièce remonte de l'autre côté. A sa sortie, l'ouvrier doit la saisir avec deux doigts de la main gauche et deux doigts de la main droite appuyés sur la tranche, en ayant bien soin, de peur de la tacher, de ne pas replier les autres doigts sur les bords et de maintenir le plat par une simple pression.

(1) *Ruw* signifie *rude, grossier*, et *goed*, qui littéralement veut dire *bon*, signifie ici *service*.

(2) Dans le texte, *verglaaszel of vernisch*, c'est-à-dire l'émail ou vernis. Il est clair que c'est là un premier émail teinté, celui que nous appelons engobe ou couverte ; plus tard nous en verrons la composition.

La faïence cuite est très-spongieuse; elle boit toute humidité avec laquelle elle se trouve en contact; aussi le *geever* (donneur) — tel est le nom sous lequel on désigne l'ouvrier qui s'acquitte de cette besogne — doit-il faire preuve, pendant toute l'opération, d'un grand soin et d'une excessive attention. Les centaines de pièces qu'il plonge successivement dans la cuve, et auxquelles il *donne* l'émail, doivent, en effet, avoir exactement la même épaisseur de blanc, et cette épaisseur dépend uniquement du temps que la pièce demeure en contact avec la composition.

Lorsque certaines pièces plates, comme des assiettes, des plateaux, ou d'autres objets de même sorte, doivent avoir à l'intérieur une couche de blanc plus épaisse, le *geever*, avant de plonger l'objet dans la cuve, prend un peu de blanc dans sa main droite, le jette rapidement dans l'intérieur, couvre le fond de la pièce, puis *donne* ensuite une nouvelle couche générale en plongeant, d'après la méthode décrite, la pièce dans la composition.

Le même résultat est encore obtenu par un autre moyen. On frotte avec une brosse humide le dessous ou les côtés de la pièce, qui doivent être le moins émaillés. La partie qu'on a humectée boit naturellement moins de blanc que la partie qui est demeurée sèche, et de cette façon le but est également atteint.

Dans ce dernier cas, il faut avoir bien soin que l'eau qu'on emploie soit d'une extrême pureté. La moindre saleté, en effet, peut gâter le *ruw goed*, soit en empêchant le blanc de s'y attacher, soit en faisant couler celui-ci pendant la cuisson, ce qui rend la pièce impropre à la vente.

Le *geever,* ayant plongé la pièce dans la cuve, la tient un moment dans une position verticale; ensuite il la secoue légèrement pour permettre à l'excédant de blanc de s'en détacher; puis il la pose devant lui sur une planche (*geefplank*), pourvue de petits clous enfoncés à moitié. Ces clous sont disposés en triangles, de façon à pouvoir sou-




Fig. 85. — Le *geever* devant sa cuve, fac-simile de la gravure de Gerrit Paape.

tenir des plats, des assiettes et autres pièces planes. Pour les coupes, les écuelles, les tasses à thé et autres objets de même nature, on les place, le pied en l'air, sur une latte munie d'une rigole avec deux bords aigus. Les pots, les vases pesants, auxquels on conserve un pied grossier, sont placés sur ce pied, qui plus tard doit être détaché avec un morceau de verre.

Les pièces blanchies sont disposées sur le *geefplank,* de

telle façon que la première de ces pièces est placée à la gauche du *geever* et que celui-ci continue en avançant toujours vers la droite jusqu'à ce que la planche soit pleine. A ce moment, un garçon qu'on appelle l'*afneemer* (1) enlève la première pièce de droite, qui a eu quelque temps pour sécher, et la place devant lui sur un banc ou sur une planche de tourneur (*draaibord*) (2). Le *geever* remplit cette place vide, en même temps que l'*afneemer* enlève la pièce suivante, dont la place est de nouveau remplie par le *geever*, et le travail continue de la sorte.

Quand les faïences blanchies sont fines, l'*afneemer* a devant lui, ainsi que nous venons de le dire, une planche de tourneur. Cette planche, longue et étroite, est entièrement couverte de pièces, puis elle est portée dans un porte-vaisselle où les divers objets qui la couvrent peuvent convenablement sécher.

Quand, au contraire, la faïence blanchie est de qualité ordinaire, on se borne à empiler les pièces, mais avec soin toutefois, pour qu'elles ne s'attachent pas les unes aux autres.

L'ordre de la fabrication exige maintenant que nous abandonnions quelques instants les *vloerwerkers* pour parler des peintres.

---

(1) *Afneemer,* celui qui ôte, qui enlève, du verbe *afnemen,* ôter, enlever, prendre. Nous avons cru devoir conserver les noms hollandais pour éviter toute confusion.

(2) C'est une planche semblable à celle sur laquelle nous avons vu le tourneur placer les objets qu'il vient de fabriquer pour les porter au séchoir.

## VI

### LE PEINTRE (*DE SCHILDER*).

Nous parlerons à la fin de cet ouvrage des couleurs dont le peintre sur faïence fait usage et de leur composition. Quant aux pinceaux, nous nous bornerons à observer qu'ils diffèrent considérablement de ceux qui sont employés couramment par les peintres à l'huile et les aquarellistes ou miniaturistes. Généralement, le peintre sur faïence les prépare lui-même; il emploie pour cela des poils d'oreille de vache, et, les enfermant dans un tuyau de plume ou de cuivre, il en fait des pinceaux de la taille qu'il désire.

Ces pinceaux ont ordinairement de longues barbes et sont d'une moyenne flexibilité, de façon à pouvoir contenir une quantité suffisante de couleur.

Il y a une méthode spéciale pour les employer, d'abord parce que la couleur dont on se sert n'est qu'un mélange de matière colorante (toujours très-fluide elle-même) avec de l'eau pure, sans adjonction de gomme ou de colle, ou de quelque autre matière pouvant lui donner de la cohésion; ensuite parce que le fond sur lequel on doit peindre boit avidement toute humidité avec laquelle il se trouve en contact; de sorte que si l'on veut tracer des lignes fines et régulières, il faut passer le pinceau avec une rapidité excessive, et ne pas le laisser se reposer un seul instant sur le fond, sans quoi la couleur se trouve absorbée et la pièce salie et gâtée.

Il résulte de là que la couleur doit être placée avec une

parfaite justesse ; car la netteté des contours dépend de la limpidité de la couleur qu'on emploie et de la rapidité qu'on apporte dans le travail. Quant aux ombres, il faut bien prendre garde à l'épaisseur qu'on leur doit donner ; car, quelque fluide que soit la couleur, il suffit de travailler lentement pour rendre les ombres épaisses et obscures. Le peintre doit donc, par un long apprentissage, s'habituer à toutes ces difficultés et savoir, au moment où il saisit le pinceau, le degré d'intensité que prendront ses contours et ses ombres, une fois qu'ils auront passé par la cuisson. Sans cette connaissance préalable, il a mille chances contre une pour faire de mauvaise besogne.

La couleur que le *plateelschilder* emploie est exactement dans l'état où elle sort du moulin. Il se borne à y ajouter de l'eau pure lorsqu'elle est trop épaisse ; et, quand elle est trop claire, il la laisse déposer pour enlever l'eau qui s'y trouve en excédant. On n'emploie, du reste, ni la palette ni le reste de l'attirail artistique.

Généralement, le premier ouvrage du peintre est de tracer sur la pièce qu'il doit décorer ce qu'on nomme des filets, ou bien encore des bandes, dont la mission est d'indiquer les bornes de sa peinture.

Ces filets, ce sont ces ronds larges ou étroits qu'on remarque sur le bord des plats, des assiettes, et généralement autour du creux de celles-ci.

Pour faire les filets ou bandes, le peintre a recours à un instrument qui porte le nom de rouet à profiler (*profileerwiel*). Cet instrument consiste en une sorte de potence en bois, haute d'environ un pied et demi. Au milieu, se trouve une tige munie d'une pointe en fer à sa base ; cette

tige est attachée en haut à la traverse de la potence, mais d'une façon assez lâche pour pouvoir tourner facilement. Au bas de la tige, un peu au-dessus du fer, il existe un grand disque de bois, et au sommet un autre disque, celui-là plus petit qu'une assiette, et destiné à recevoir les pièces que l'on veut décorer.

Le peintre pose ses deux pieds sur la base de l'appareil et maintient avec ses genoux les extrémités de la traverse; tenant ainsi le rouet immobile, il pose sa main gauche contre la tige, à peu près à égale distance des deux disques, et en tirant brusquement à lui la paume de sa main il fait tourner le rouet, répétant cette manœuvre aussi souvent que son travail l'exige.

La pièce à décorer étant placée sur le disque supérieur, le peintre prend un pinceau en rapport avec la largeur des filets qu'il veut tracer; il le plonge dans le pot à couleur, il appuie son coude droit sur le genou, de façon à lui donner l'aplomb nécessaire, puis il approche sa main de la pièce, jusqu'à ce que l'extrémité de son pinceau vienne à l'effleurer. Alors, tournant rapidement le rouet, il met le pinceau en contact avec la terre, et en un instant le filet désiré se trouve tracé. Le peintre alors enlève vivement le pinceau, et fait, par le même procédé, autant de bandes ou filets qu'il le juge nécessaire. Puis, cette première partie de son travail achevée, il commence à peindre, opération pour laquelle il se sert tout d'abord du poncis (*sponsen*).

Le peintre, dans son travail par douzaines, étant obligé de répéter un certain nombre de modèles ou de décors qui doivent être identiquement semblables, et ces décors devant être reproduits sur dix, vingt douzaines et quelquefois

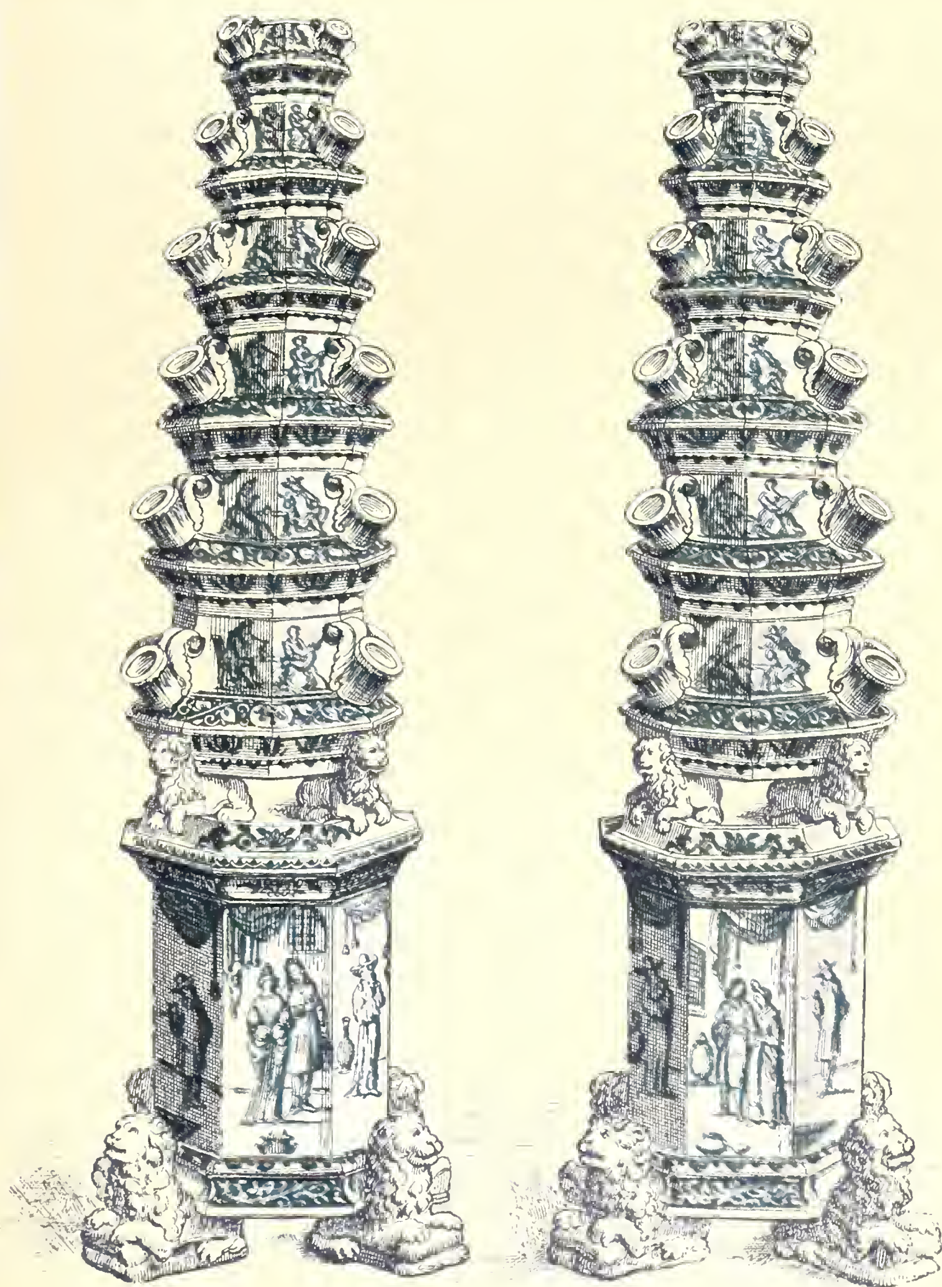


PLANCHE XII. Bouquetiers à Jacinthes décorés en Camaïeu bleu

appartenant à La Comtesse P. Bielke à Sturefors (Suède.)

davantage, dans le but de faciliter son travail, on a imaginé le poncis, et voici comment on s'en sert.

On commence par prendre un morceau de papier de la grandeur de la pièce qu'on veut décorer; on y trace les contours du décor qui doit être peint; puis, à l'aide d'une aiguille montée sur un manche, on pique avec beaucoup de soin et le plus nettement possible ces contours. C'est ce papier ainsi préparé qu'on nomme le poncis.

Ce poncis est appliqué sur l'assiette, le plat ou toute autre

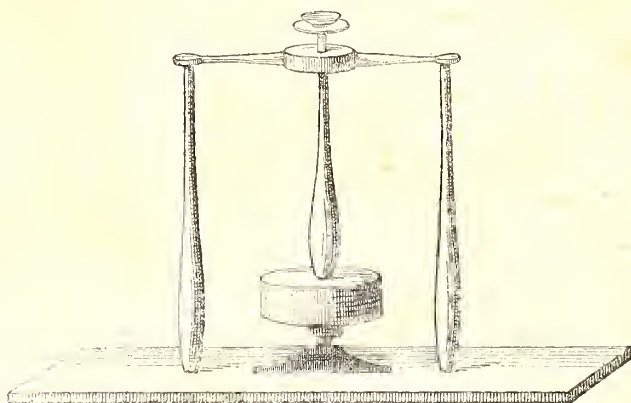


Fig. 86. — Le *profilerwiel*, ou rouet du fileur, d'après l'ouvrage de Gerrit Paape.

pièce que l'on veut décorer; ensuite, on prend un petit sac fait de coutil et rempli de poudre de charbon de bois. On promène ce petit sac sur le poncis qu'on a soin de tenir bien serré contre la terre du vase, de façon qu'il ne puisse changer de place. Cette opération faite, on enlève le papier et l'on découvre le modèle dessiné en noir par le charbon de bois. Quand on a fini de poncer une pièce, on en prend une autre, et ainsi de suite.

Le peintre, ayant ainsi sous les yeux le contour de son modèle, couvre à l'aide de son pinceau ces contours avec de

la couleur; puis, lorsqu'il n'a plus besoin des indications fournies par le charbon de bois échappé de la poncette, il les efface avec un morceau de fourrure, et le contour apparaît dans toute sa netteté.

Après avoir tracé les contours au pinceau, le peintre s'occupe de faire les masses profondes et les ombres épaisses; ensuite, il peint les ombres légères. La première partie de ce travail se nomme communément *blauwen* (1); la seconde, *dunnen* (2).

La plupart des faïences de Delft sont peintes en bleu. Quelques-unes sont polychromes. Le décor de ces dernières, qui manque le plus souvent d'éclat, à cause du peu de différence que les couleurs présentent entre elles, s'obtient de la même façon que le décor bleu (3).

Jadis, on rencontrait parmi les peintres de faïence un grand nombre d'artistes habiles qui savaient unir une grande distinction de dessin à un savant traitement des couleurs. Les œuvres de ces artistes méritaient les louanges de tous les connaisseurs, et quelques pièces demeurées entre les mains des amateurs de la faïence de Delft sont là pour attester la perfection de leur travail.

Mais cette artistique habileté est aujourd'hui, sinon complétement perdue, du moins très-difficile à rencontrer.

Il ne faut pas, du reste, nous en montrer surpris; car, comme nous l'avons dit en commençant, ce sont des mains vulgaires qui manient de nos jours le pinceau, et le travail

(1) Littéralement, passer au bleu.
(2) Littéralement, faire mince, amincir.
(3) L'auteur parle ici de son époque, et non du siècle précédent.

rapporte à peine à l'artiste de quoi manger du pain sec (*droog brood*).

Lorsque cette profession était en pleine floraison, alors qu'on pouvait encore y trouver une lucrative existence, il était possible de chercher des améliorations et des perfectionnements; mais à quoi bon dépenser maintenant son temps et son argent en pure perte?

De ce que nous venons de dire, le lecteur conclura facilement que l'art des peintres sur faïence a perdu toute valeur, et il n'est pas besoin d'un œil bien exercé pour constater leur manque de goût. La plupart de leurs décors sont des imitations de la porcelaine des Indes, laquelle, déjà incorrecte à son origine, perd encore de sa valeur en passant par des mains qui se hâtent pour gagner le pain quotidien.

On a bien institué quelques écoles de dessin, pour l'enseignement des jeunes gens qui veulent peindre sur faïence; mais le principal y fait défaut, à savoir, la science d'un côté, et de l'autre l'envie d'apprendre.

Le tourneur et le peintre sont payés aux pièces, le premier ordinairement par centaines et le second par douzaines; les salaires sont fixés par des règlements. Jadis, à l'époque de la prospérité de l'industrie, cet état de choses était aussi favorable à la production qu'il lui est nuisible de nos jours. On peut dire qu'il a hâté la décadence des fabriques.

Ayant terminé avec le peintre, il nous faut revenir maintenant de nouveau aux *vloerwerkers*.

# VII

## LES *VLOERWERKERS.*

### (DEUXIÈME PARTIE)

Lorsque la faïence sort des mains du peintre, elle subit entre les mains des *vloerwerkers* une opération nouvelle que nous allons décrire.

Elle est *gekwaart*, c'est-à-dire passée au *kwaart* (1). Le *kwaart*, dont nous ferons connaître plus tard la composition, a pour but de donner un brillant très-vif à la faïence, et surtout de communiquer aux couleurs un éclat particulier.

La composition est placée dans un tonneau scié aux deux tiers, et dont la partie inférieure a été conservée de façon à figurer une cuve au-dessus de laquelle serait demeurée la moitié d'un tonneau. L'ouvrier, ayant à la main une brosse courte à poils rudes, prend place devant cette cuve pleine de *kwaart*. Il plonge cette brosse dans la composition, il en rejette l'excédant en la secouant fortement au-dessus de la cuve, et il en asperge ensuite la pièce qu'il tient entre les mains, jusqu'à ce que celle-ci soit devenue aussi blanche que la neige.

Une fois que la faïence a été passée au *kwaart*, on lui fait subir une nouvelle opération nommée *gevold*, mot

(1) Il s'agit ici d'un second vernissage. Le *wit* était l'engobe, ou vernis opaque; le *kwaart* est un vernis translucide à base d'étain. Ce mot *kwaart* n'a plus de signification en hollandais, et n'en a peut-être jamais eu que dans la technique des faïences de Delft : c'est pourquoi j'ai cru devoir le conserver.

technique qui signifie qu'on la dépose dans des étuis ou caisses rondes (1).

Ces étuis ont la forme de cylindres ; ils sont percés de petits trous figurant généralement trois étages superposés et dans lesquels on placera plus tard des chevilles. Ces chevilles servent à maintenir dans l'isolement les pièces qu'on enferme dans les étuis (2).



Fig. 87. — L'ouvrier passant les pièces au *kwaart*. (Fac-simile de la gravure de Gerrit Paape.)

En possession de ces étuis, le rangeur (*vulder*) les rem-

(1) La fabrication de ces étuis (qui ne sont autres que les gazettes qu'on emploie encore aujourd'hui) et la façon dont on les emploie sont détaillées par l'auteur avec une minutie fastidieuse. J'ai cru devoir résumer toute cette partie, qui, du reste, ne présente qu'un intérêt secondaire.

(2) Ce sont ces chevilles qui marquent ces trois petits points qu'on rencontre sans émail à l'envers de presque toutes les assiettes en faïence de Delft.

plit avec des plats ou des assiettes, plaçant d'abord trois chevilles et une assiette dessus, et continuant de la sorte jusqu'à ce qu'il ait rempli tous les trous. Comme ceux-ci sont généralement au nombre de vingt-sept, les pièces enfermées dans l'étui se trouvent être au nombre de neuf. Dans son travail, l'ouvrier prend toujours grand soin qu'il n'y ait aucun contact entre les différentes pièces, parce que, pendant la nouvelle cuisson qu'elles vont subir, l'émail entrant en fusion, il se produirait adhérence entre elles, et elles se trouveraient collées ensemble.

Quand le *vulder* doit mettre dans les étuis des pots, des vases, des tasses à thé, etc., qui ne pourraient être maintenus par des chevilles, il les place sur des plateaux en terre cuite percés d'un trou au milieu et qui eux-mêmes reposent sur trois chevilles. Sur ces plateaux, il dispose les grandes et les petites pièces de façon qu'il en tienne le plus grand nombre possible, sans qu'elles se touchent, pour éviter toute adhérence entre elles; en outre, il a soin de racler le pied de chaque pièce avec un morceau de verre, de peur que l'émail en fusion ne soude la pièce au plateau.

L'auteur entre ensuite dans de longs et minutieux détails sur le nom, la destination, la taille, etc., des principales sortes d'étuis employées de son temps. Ces détails n'ayant qu'un rapport accidentel avec la fabrication de la faïence de Delft, nous les négligerons pour arriver au moment où l'on place les étuis dans le four. Mais avant tout, il nous faut donner une description succincte de ce dernier.

## VIII

### LE FOUR.

Le four est un édifice carré, muni de très-solides et très-épaisses murailles. Dans la façade antérieure se trouve ménagée une bouche par où le bois est introduit dans le foyer, situé sous le four proprement dit. Ce foyer est recouvert par une voûte qui, dans sa partie centrale, est élevée de trois ou quatre pieds au-dessus du sol.

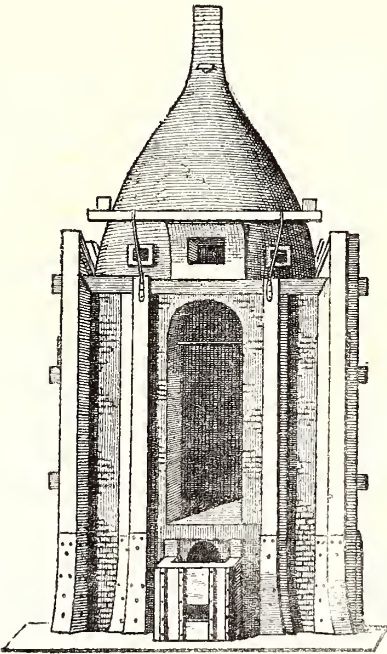
Sur cette voûte repose un pavé fort, uni, qui forme le sol de l'intérieur du four. Celui-ci consiste en une pièce carrée, également recouverte par une voûte, mais assez élevée. On y pénètre par une ouverture située au-dessus du foyer. Pour faciliter l'entrée, on place un escalier qui va du sol jusqu'à l'ouverture de la porte.

Au-dessus de cette chambre se trouve un troisième étage qui porte le nom de *kruin* ou sommet. Il consiste en un pavé plat établi sur la voûte du second étage, et sur ce pavé s'élève une coupole (*klok*, littéralement : cloche), formée par une voûte hémisphérique au milieu de laquelle est placée une cheminée.

Dans cette cheminée, on a pratiqué sur le devant une ouverture, munie d'une plaque de fer mobile, qui peut être poussée du dehors, et de cette façon l'on ferme ou l'on ouvre la cheminée suivant les besoins de la cuisson. Cette plaque de fer porte le nom de *schuif* (1).

(1) Tiroir, volet à coulisses.

Le pavé intérieur du four est divisé en trois parties, qui prennent le nom de voûte de devant, voûte du milieu et voûte d'arrière. Ces divisions sont formées par des rainures qui crèvent le pavé et mettent le four en communication directe avec le foyer.



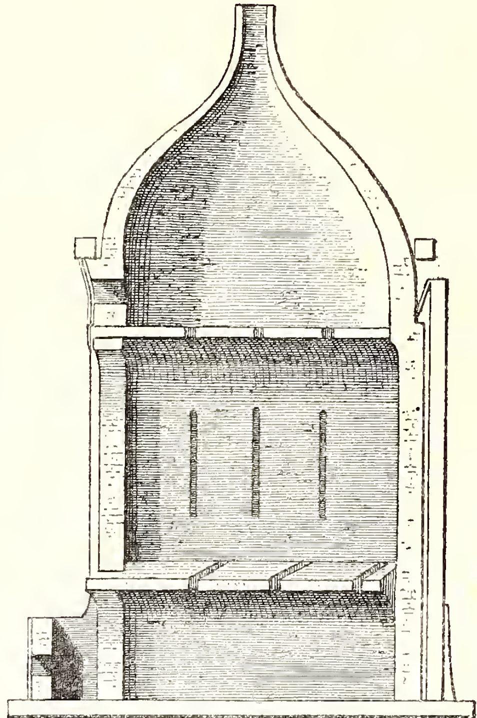


Fig. 88. — Le Four (élévation). Fig. 89. — Le Four (coupe latérale).

Fac-simile des gravures de Gerrit Paape.

Au-dessus de ces trous, il en existe d'autres percés dans la voûte supérieure du four proprement dit, qui font communiquer celui-ci avec la coupole du sommet. Telle est la construction des fours de faïenciers; on en aura une idée exacte en considérant les deux figures insérées dans le présent chapitre.

# IX

## LA MISE EN PLACE (*HET ZETTEN*).

On appelle mettre en place (*zetten*) l'action de remplir le four, opération dont est généralement chargé le chef des *vloerwerkers,* qu'on désigne sous le nom de *zetter,* ou encore sous celui de *stooker.*

Le premier soin de cet ouvrier est de disposer en murailles les rangées d'étuis qui garnissent la paroi du fond. Chacun de ces étuis renferme, on l'a déjà vu, une certaine quantité de vaisselle. Une fois un étui mis en place, on pose sur son sommet une tuile plate, et sur cette tuile un nouvel étui, formant ainsi des piles successives de neuf, dix et onze étuis.

Commençant par le fond, les premiers étuis qu'on place contre le mur doivent renfermer des poteries déjà cuites et ayant reçu l'émail. Ces étuis sont disposés de telle façon qu'ils se touchent presque, et les petits vides qui demeurent entre eux sont remplis à l'aide d'autres étuis de moindres dimensions. On consolide les colonnes formées de la sorte au moyen de fils de fer, de façon qu'elles ne puissent s'incliner et tomber les unes sur les autres. On réserve pour les rangées inférieures les pièces qui ont besoin de la plus haute température, et l'on gradue ainsi à mesure qu'on s'élève jusqu'aux plus hautes rangées, pour lesquelles on a soin de réserver les pièces qui ont le moins besoin de chaleur.

La partie postérieure du four, se trouvant naturellement la plus éloignée de la bouche du foyer, reçoit ainsi les pièces qui réclament la température la moins élevée.

Lorsque le four est garni, dans sa largeur, par des rangées de colonnes de dix ou onze étuis de hauteur, il reste encore au-dessus de ces rangées un emplacement libre, notamment l'espace compris entre les courbures de la voûte. Cet emplacement étant destiné à recevoir les poteries grossières (*ruwwerk*), on organise sur le sommet des étuis une espèce de plafond fait avec des tuiles plates; sur ces tuiles on dépose les faïences grossières, ayant soin de glisser les petites pièces entre les grandes, de façon qu'il ne reste pas de vides entre elles, emplissant les pots de chambre, cuvettes, etc., avec d'autres objets de petit volume. Lorsqu'on a ainsi rempli tout le fond du four, on procède de la même façon pour le milieu et enfin pour la partie antérieure. Mais, comme cette dernière partie doit subir le feu depuis le commencement jusqu'à la fin, on a soin de ne mettre dans les étuis inférieurs que des pièces communes qui ne craignent pas d'être endommagées.

Le four étant plein, on ferme la porte. Pour cela, on fait usage de briques ordinaires, dont on élève un mur, sans mortier. Ce mur construit, on le plâtre à l'extérieur avec des débris de poteries brisées en petits morceaux et mélangées avec du sable. Cet enduit ayant été fixé à la main, on prend une brosse mouillée, et on le frotte pour l'égaliser et l'empêcher de se crevasser. Toutefois, si, malgré ces précautions, quelques crevasses venaient à se produire pendant la cuisson, on devrait s'empresser de les boucher avec soin.

## X

### LA CUISSON (*HET STOKEN*).

Lorsque la porte est close, on commence à allumer le foyer. Le premier feu doit être à peu près insignifiant. On appelle cette partie de l'opération *smeulen* (couver). Ce premier feu dure environ cinq ou six heures. Après ce temps, un ouvrier nommé chauffeur à petit feu élève en avant de la bouche du foyer une sorte de rempart destiné à régler l'entrée de l'air dans le brasier, et à protéger les chauffeurs contre la réverbération et les ardeurs de la flamme.

Puis, à l'aide de longues pinces de fer, il introduit dans le foyer des bûches de bois, attisant et distribuant les matières incandescentes, les répartissant avec un crochet sur la surface entière, de façon que la température soit égale partout.

Cette partie de l'opération, confiée au chauffeur à petit feu, dure environ de cinq heures du matin à neuf heures du soir; l'ouvrier doit savoir graduer l'intensité du feu, de manière que celui-ci devienne de plus en plus violent.

Puis vient le chauffeur à grand feu, qui, à l'aide de bûches de chêne et ensuite avec du bois de bouleau, doit entretenir le feu dans toute son intensité.

Pour savoir si la faïence est assez cuite, on calcule d'après la durée du grand feu, laquelle doit être de vingt-huit à trente heures. Mais, dans ce calcul, il faut tenir compte de la température et de la saison. En hiver, un plus long temps est tout naturellement nécessaire. Pour s'assurer de l'état de la cuisson, on détache une brique de la clôture,

et l'on extrait du four une pièce qu'on laisse refroidir. Si la pièce n'est pas assez cuite, on continue le feu; si elle est convenable, on le laisse s'éteindre; mais, en tout cas, on a bien soin de reboucher le trou en replaçant la brique et en garnissant ses bords avec de l'argile.

Une fois la cuisson achevée, on débarrasse le foyer de toutes les matières en ignition, et l'on bouche toutes les ouvertures. Cette opération a pour but d'éviter les courants d'air, qui, en amenant un refroidissement trop rapide, pourraient faire briser la faïence, et de supprimer la fumée du foyer, qui, ne pouvant plus s'échapper par la cheminée, se déposerait sur les objets et en ternirait l'éclat.

Puis ensuite, on laisse le four se refroidir pendant un jour ou deux; à la fin du second jour, on commence à enlever la partie supérieure du mur qui ferme la porte; le troisième jour, on achève de le démolir, on retire la faïence cuite, et l'on assortit les pièces. Celles qui viennent de subir leur première cuisson sont mises à part pour être portées aux émailleurs et aux décorateurs. Les autres sont livrées à la consommation.

La faïence se vend par pièces ou par douzaines. Les assiettes, les plats, les tasses, sont cotés par douzaines, tandis que les grands vases, les pots, etc., sont mis en vente soit par paires, soit par pièces.

---



GRANDE PLAQUE DECOREE EN CAMAIEU BLEU

## XI

### LA FAÇON DONT ON BRULE LA POTÉE D'ÉTAIN (1).

Pour brûler la potée d'étain, on prend communément trois parties de plomb et une partie d'étain anglais.

Le four dans lequel a lieu l'opération a beaucoup d'analogie avec un four de boulanger; il est cependant plus large et moins élevé. Il est muni sur le côté d'un fourneau de chauffe. La flamme de celui-ci, pénétrant dans le four par une ouverture pratiquée dans la paroi, en longe les murs latéraux, les échauffe et, finalement, sort par la bouche du four, et s'élance dans la cheminée en entraînant la fumée avec elle.

On commence par allumer le fourneau pendant quatre ou cinq heures, puis on y place un certain nombre de barres ou de lingots d'étain et de plomb. Ces barres, tant par suite de la chaleur du four qu'à cause de la flamme qui passe sur elles, ne tardent pas à entrer en fusion; le métal coule sur le pavé du four et le recouvre entièrement. Alors on cesse le feu, la chaleur diminue rapidement, et le métal se transforme en potée d'étain (1). Cela fait, l'ouvrier prend un crochet emmanché à un long bâton, sépare les cendres du métal encore solide et les pousse derrière le lingot à un endroit où le sol du four se relève; puis il recommence jusqu'à ce que l'étain soit entièrement transformé en cendres.

(1) On appelle potée d'étain l'étain calciné (oxyde d'étain). Il s'emploie dans l'industrie pour polir, et entre dans la composition de certains émaux.

## XII

### AUTRES INGRÉDIENTS QUI ENTRENT DANS LA FABRICATION.

LA POTÉE DE PLOMB OU CENDRES DE PLOMB (*de Lootasch*).

Les faïenciers vont généralement chercher les cendres de plomb qui leur sont nécessaires chez les plombiers, où ils les trouvent toujours en assez grande abondance.

LE MASTIC (*de Masticot*).

Le mastic est un des ingrédients qui entrent dans la composition du blanc. Voici comment on le fabrique. On prend :

500 livres de sable ordinaire. — 60 livres de sel marin.
30 livres de sel de soude.

On mêle avec soin ces différentes quantités, puis on les place dans le four, quelques instants avant de l'allumer. On dispose le plus souvent ce mastic dans la forme d'une digue haute d'un pied environ, décrivant un arc dont les deux extrémités touchent la muraille. L'espace demeuré libre au centre de cette digue est rempli avec la composition qui sert à faire le blanc (*wit*).

De cette façon, la digue de mastic empêche le blanc de couler lorsqu'il est liquéfié par la chaleur. Les chauffeurs doivent prendre grand soin de ne laisser tomber ni charbon ni flammèches sur la digue de mastic ni dans le blanc.

LE BLANC (*Wit*) (1).

Le blanc est la composition à l'aide de laquelle on donne à la faïence sa couleur en même temps que l'émail.

(1) Appelé chez nous engobe ou couverte.

Pour faire du blanc ordinaire, on prend :

50 livres de potée d'étain. — 65 livres de mastic. — 1/2 livre de smalt.
5 demi-onces (*loot*) de limaille de cuivre rouge.

Le smalt et les autres ingrédients sont mêlés séparément, puis ensuite avec la potée d'étain et le mastic.

Lorsque le feu est éteint et que le four est ouvert, la digue de mastic que la chaleur a transformée en un corps fragile est enlevée ; le blanc, qui a acquis une extrême dureté, est également retiré. On les porte l'un et l'autre au moulin, où le premier doit être pilé, alors que le second sera écrasé à la meule.

LE KWAART (1).

Voici comment on le compose :

36 livres de mastic. — 42 livres de litharge d'or (*goudglette*).
4 livres de potasse. — 7 livres de sel.

On mêle avec soin; ensuite on fait une espèce de pâté, comme avec le blanc; ce pâté est rond, et on le place au milieu du blanc. Le *kwaart* cuit de cette façon devient une substance d'une extrême dureté. On le transporte au moulin, où on le fait moudre en poudre excessivement fine.

LE BLEU.

Pour peindre sur faïence, on se sert de bon saphir (?) (*beste zaffer*). On pourrait prendre également du cobalt ; mais comme celui-ci se trouve rarement pur dans le commerce, on fabrique le bleu de la manière suivante. On prend :

8 livres de saphir. — 5 livres de smalt. — 4 livres de mastic.

(1) Le *kwaart* est un émail quartzeux, translucide ; on se souvient qu'il est appliqué sur la faïence blanchie pour lui donner plus d'éclat et ajouter à la vivacité des couleurs.

Tout ceci bien mêlé, cuit dans des creusets et moulu ensuite avec soin, donne un bleu de qualité courante.

AUTRE FORMULE DE BLEU.

50 livres de saphir. — 25 livres de sable. — 25 livres de potasse.

On fait également cuire le tout dans des creusets, et l'on moud ensuite.

On rend le bleu commun en faisant entrer dans sa composition plus de sable ou de mastic et moins de saphir.

On améliore, au contraire, le bleu en augmentant la dose de saphir, et en diminuant celle de sable ou de mastic. Chaque artiste a, du reste, sa méthode particulière pour composer le bleu qu'il emploie de préférence. Il en est de même pour la substance suivante.

LE TREK (1).

On nomme ainsi la couleur dont les peintres se servent pour dessiner les contours de leurs décors, afin de mieux en faire ressortir la couleur bleue.

Pour composer le *trek*, on se sert généralement de saphir qu'on mélange avec de l'oxyde de fer. D'autres se bornent à prendre du bleu sale, c'est-à-dire les résidus qu'on trouve au fond des pots de bleu, et à le mêler avec un peu de saphir. Cette dernière façon d'opérer fournit le meilleur *trek*.

LE ROUGE.

Du bon *bolus* (1) qu'on fait brûler cinq ou six fois, en ayant

(1) *Trek :* littéralement, trait.

(2) Le *bol* ou *bolus* est une terre argileuse, qui doit ses propriétés colorantes aux oxydes de fer qu'elle contient.

soin de le remuer pendant la cuisson, donne d'assez bon rouge.

LE JAUNE.

On le fabrique avec :

9 livres d'antimoine. — 7 livres de litharge d'or. — 1 livre 1/2 de potée d'étain. — 1 livre 1/2 de sel.

On fractionne ce mélange en petites parties qui sont placées sur des assiettes en terre grossière, et l'on fait cuire. Toutefois, de peur que la composition ne s'attache aux assiettes, on a soin de frotter celles-ci avec du sable et de les placer au sommet du four.

AUTRE FORMULE.

10 livres d'antimoine. — 6 livres de litharge d'or. — 2 livres de potée de plomb. — 3 livres de sel.

En plaçant ce mélange sur de petites assiettes et en le faisant cuire deux ou trois fois, on obtient un bon jaune.

LE VIOLET.

8 livres de sable. — 8 livres de potasse. — 4 livres de pierre brune (*bruinsteen*).

On fait moudre et cuire absolument comme pour le bleu.

6 livres de pierre brune, — 6 livres de mastic (*masticot*),

placés sous le four, cuits et ensuite moulus, donnent une bonne couleur violette.

BRUN DE PORCELAINE.

(*Porceleinbruin.*)

On prend pour cette couleur du mauvais bolus, qui, une fois brûlé, affecte une nuance brune; on le mêle de kwaart

pour lui donner de l'éclat, et l'on y ajoute un peu de bleu ou encore du violet.

On emploie ce brun pour le décor des assiettes, mais surtout pour brunir (*bruineeren*), c'est-à-dire pour noircir le rebord des assiettes et des plats.

---

Il n'y a pas d'autres couleurs en usage. Le vert s'obtient par un mélange de jaune et de bleu; l'orange, en mêlant du rouge et du jaune. Les peintures obtenues avec ces matières colorantes peuvent difficilement passer pour des chefs-d'œuvre.

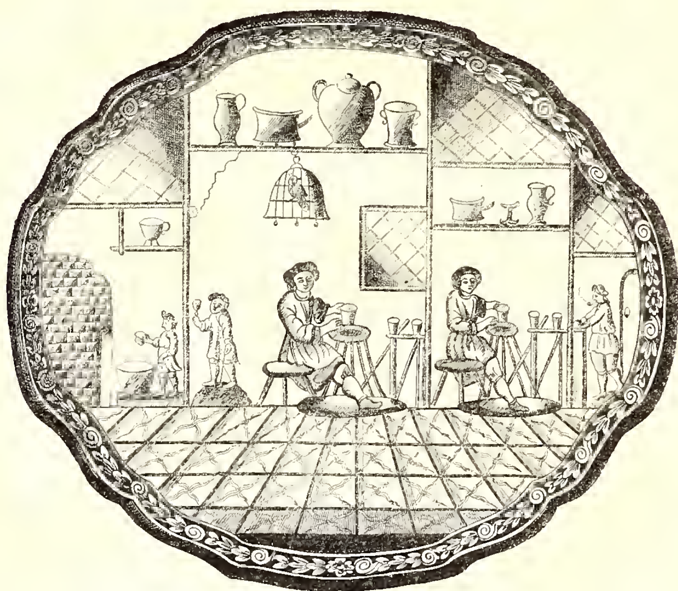


Fig. 90. — Plaque décorée en camaïeu, représentant un atelier de faïenciers.
(Collection de M. le comte de Liesville.)







